

PROCESO GESTIÓN DEL TALENTO HUMANO
FORMATO INFORME MENSUAL EJECUCIÓN CONTRACTUAL

Sabanalarga, Diciembre de 2020

Señor (a)
GILMA ROSA CASTRO GONZALEZ
SUPERVISOR(A) CONTRATO No.1311149/2020
Centro Para el Desarrollo Agroecológico y Agroindustrial SENA Regional Atlántico
Ciudad

Asunto: Informe mensual de ejecución
Contractual Mes 12 del año 2020

Referencia: No (1311149) del año (2020)

WILLIS JOSE BARROS ACUÑA, identificado con la cédula de ciudadanía **No. 8.643.025** de Sabanalarga, en mi calidad de Contratista del SENA, en (Titulada), en cumplimiento del Contrato de Prestación de Servicios de la referencia No **(1311149)** del 01 de Febrero del año (2020), a continuación presento el Informe de actividades realizadas durante el período comprendido entre el (01) y el (11) del mes de Diciembre del año 2020..

Valor y forma de Pago: valor total del presente contrato es máximo de TREINTA Y TRES MILLONES SEISCIENTOS MIL PESOS M/CTE (33.173.333⁰⁰). Esta suma será pagada por el SENA al contratista de la siguiente manera: a) Un pago inicial de TRES MILLONES DOSCIENTOS MIL PESOS M/CTE (\$3.200.000), b) Diez (10) pagos iguales por los meses de Febrero a Noviembre de 2020, por valor de TRES MILLONES DOSCIENTOS MIL PESOS M/CTE (\$ 3.200.000) cada uno y c) Un pago final por UN MILLON CIENTO SETENTA Y TRES MIL TRESCIENTOS TREINTA Y TRES PESOS M/CTE (\$1.173.333) en el mes de Diciembre.

Plazo: Hasta el 11 de diciembre de 2020.

OBJETO:	
Prestar servicios personales de carácter temporal para planear y orientar la Formación Profesional Integral, en el área de Contabilidad; que programe el centro para el desarrollo Agroecológico y Agroindustrial en sus diferentes niveles y modalidades, atendiendo las políticas institucionales y la normatividad vigente para los programas Titulados y Complementarios.	

CLÁUSULA CUARTA:

No	Obligaciones	Acciones realizadas	Evidencias
1	Atender oportunamente los requerimientos que haga el supervisor del contrato.	Atención inmediata requerimientos del supervisor del contrato	Informes, actas de reuniones, respuestas email
		Desarrollo de las competencias y	*Actividades

2	<p>Seleccionar estrategias de enseñanza-aprendizaje-evaluación según el programa de formación profesional y enfoque metodológico adoptado</p>	<p>resultados de aprendizajes, incluidas en los proyectos pedagógicos.</p> <p>El enfoque de formación profesional con base en las competencias laborales, la formación profesional se preocupa por utilizar pedagogías innovadoras que enfaticen el aprendizaje autónomo y el trabajo en equipo, la asimilación del conocimiento y el desarrollo de capacidades analíticas y creativas.</p> <p>Tales pedagogías se orientan hacia la construcción, elaboración y apropiación de conocimientos a partir de la formulación de problemas, la transformación de elementos conocidos en nuevos ambientes y la integración de distintas tecnologías en un mismo proceso.</p> <p>Esta concepción se desarrolla en el aprendizaje por proyectos formativos.</p>	<p>académicas diarias. (Reflexiones, Desarrollo de temas, talleres, mesa redonda, foros, rompecabezas, sopas de letras, crucigramas, mapas conceptuales, evaluaciones, etc.)</p> <p>*Formato de asistencia del instructor a los centros educativos Firmado por el vocero de la competencia.</p>
3	<p>Orientar los procesos de aprendizaje según las necesidades detectadas en los procesos de evaluación metodología de aprendizaje y programas curriculares vigentes,</p>	<p>Acompañamiento permanente en las diferentes actividades académicas, desarrolladas.</p> <p>Tolerancia con los aprendices cuando estos tengan dudas con algún concepto.</p> <p>Desarrollo de autonomía, toma de decisiones y trabajo colaborativo.</p> <p>Retroalimentación apoyada en Planes de mejoramiento dependiendo del aprendizaje o competencia no desarrollados y el estilo de aprendizaje del aprendiz.</p>	<ul style="list-style-type: none"> * Talleres * Rubricas. * Lista de chequeo. * Portafolio del aprendiz. * Evaluaciones diagnósticas. * Evaluación de los diferentes resultados de aprendizajes * Conocimiento profesionalismo y experiencia académica.
4	<p>Programar las actividades de enseñanza - aprendizaje-evaluación de conformidad con los módulos de formación y calendario</p>	<ul style="list-style-type: none"> *. Desarrollar los diferentes temas con profesionalismo. * Hacer uso de los medios 	<p>*Planilla de asistencia del instructor a las instituciones.</p>

	institucional y manual de Procedimientos para la ejecución de acciones de formación Profesional.	tecnológicos (TIC) en las aulas de clase *Entregar a los aprendices las guías de aprendizajes. * Hacer que el aprendiz sea el protagonista de la charla. *Motivación permanente a los aprendices. *Buena presentación personal.	*Guías de aprendizajes e instrumentos de control de las actividades académicas desarrolladas. Planes de Sesión. Aplicados en las siguientes Fichas: <ul style="list-style-type: none"> • N° 2024941 Sabanagrande. • Curso complementario en EMPREDIMIENTO INNOVADOR, en el municipio de Repelón Atlántico.
5	Reportar información académica y administrativa según las responsabilidades institucionales asignadas	Presentación de informes mensuales, de las diferentes actividades académicas desarrolladas.	Entrega de los informes de actividades a la coordinación. *Lista de asistencias.
6	Reportar en el sistema SOFIA PLUS en un plazo máximo de 3 días, todas las actividades de acuerdo con los procesos que son de responsabilidad, garantizando la calidad de la información y su coherencia con el proceso formativo, tales como: - Registro de los juicios evaluativos.-Creación de rutas y asociación de aprendices.- Registro de juicios evaluativos del reconocimiento de aprendizajes previos.	Reporte de las horas mensuales para el pago de honorarios. Crear los eventos y rutas de aprendizajes.	Resultados por programas y estudiantes, de las evaluaciones, de los diferentes resultados de aprendizajes, disponibles para los aprendices.
7	Garantizar que la ejecución de su formación sea reportada mensual y oportunamente en el aplicativo de Sofía plus con una densidad de 160 horas de acuerdo a la programación establecida por la Coordinación Académica.	Reporte de las horas mensuales para el pago de honorarios.	Resultados por programa y estudiantes, de las evaluaciones, de los diferentes resultados de aprendizajes, disponibles para los aprendices
8.	Reportar al Supervisor del contrato novedades respecto al Proceso de la contratación de servicios personales.	*Cancelar mensualmente los aportes de la seguridad social, y ARL, oportunamente. *Diligenciar el formato de pago para contratos (Planilla).	Entrega de soportes: Planilla para pago, comprobante de pago seguridad social.

		*Entregar informe de actividades académicas, al supervisor de contrato.	
9.	Asistir a las orientaciones que sugiere el coordinador Académico, con el fin de alcanzar las metas de la formación y evitar la deserción de los aprendices en los cursos.	Todas las que sean necesarias para la calidad de la formación Sena / Cedagro.	
10.	Orientar formación profesional integral y participativa en proyectos de investigación aplicada	<ul style="list-style-type: none"> Asistencia a reunión de presentación Adoptar y aplicar recomendaciones de la coordinadora académica. 	
11.	Interacción con las distintas dependencias del centro	Aportar y solicitar apoyo de otras dependencias para el normal desarrollo de objeto contractual	Integración con los demás programas y acciones del bienestar de los aprendices.
12.	Mantener la integridad y confidencialidad de la información que se genera en los procesos en que se preste su servicio.	Ser prudente en el manejo de la información.	Demostración de discreción y prudencia en la información confidencial.
13.	Reportar al supervisor del contrato novedades respecto al proceso de la contratación de servicios personales.	Todas las que se hagan necesarias para el cabal cumplimiento del presente contrato.	Sin novedad

A continuación relaciono los desplazamientos que realicé previo a la presentación de este informe. Una vez finalizado cada desplazamiento presenté al ordenador del gasto el informe en el Formato Informe Legalización Desplazamiento Contratista GTH-F-087, en el que se describieron las actividades desarrolladas y los resultados de cada desplazamiento. Cada informe cuenta con el visto bueno del Supervisor.

Se lista a continuación el soporte de la legalización de los desplazamientos realizados, los cuales forman parte integral del presente informe de ejecución contractual.

ITEM	No DE LA ORDEN DE VIAJE	LUGAR DE DESPLAZAMIENTO	FECHAS DE DESPLAZAMIENTOS	
			INICIO	FINALIZACIÓN
1.				
2.				

Nota 1: Por cada desplazamiento que haya realizado el contratista, adjuntará el respectivo informe que la soporte. En caso de haber realizado el desplazamiento en fecha posterior a la presentación del informe de ejecución contractual, deberá reportarlo en el siguiente informe de ejecución contractual.

Para el trámite de la cuenta me permito adjuntar: documentos enunciados como evidencias del cumplimiento de las obligaciones contractuales y los desplazamientos realizados, fotocopia de la planilla (2) copias- recibo de pago de aportes a salud, pensiones y ARL, **(Planilla 9413068636)** (2) copias, expedido por Aporte en Línea correspondiente al mes de Noviembre del año 2020
Evidencias en () folios

Cordialmente,



WILLIS JOSE BARROS ACUÑA.

Contratista

CC. N° 8.643.025 de Sabanalarga - Atlántico.

Recibí a satisfacción:

GILMA ROSA CASTRO GONZALEZ
Supervisor Contrato 1311149/2020

INSTRUCTOR: WILLIS JOSE BARROS ACUÑA

CENTRO DE FORMACIÓN: CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL

FECHA INICIAL: 01/12/2020 00:00:00

FECHA FINAL: 31/12/2020 23:59:59

ACTIVIDADES ACADÉMICAS

FICHA 2185357 - COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS
DE APRENDIZAJE:

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO Y SISTEMAS DE INVENTARIO.

EFFECTUAR INVENTARIO SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO POR LA EMPRESA Y LAS NORMAS DE SEGURIDAD VIGENTES.

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** COMPRENDER TEXTOS EN INGLÉS EN FORMA ESCRITA Y AUDITIVA
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** CONTROLAR LOS PRODUCTOS EN LA CADENA EN FRIO DE ACUERDO A LOS CRITERIOS ESTABLECIDOS
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** IMPULSAR LAS VENTAS EN EL PUNTO DE VENTA DE ACUERDO CON LAS ESTRATEGIAS Y POLÍTICAS DE VENTAS.

- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: INTERACTUAR CON CLIENTES DE ACUERDO CON POLÍTICAS Y ESTRATEGIAS DE SERVICIO DE LA COMPAÑÍA
- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: NEGOCIAR PRODUCTOS Y SERVICIOS SEGÚN CONDICIONES DEL MERCADO Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: PROCESAR LA INFORMACIÓN DE ACUERDO A LAS REQUISICIONES Y PARÁMETROS ESTABLECIDOS POR LA EMPRESA.
- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: PROMOVER LA INTERACCION IDONEA CONSIGO MISMO, CON LOS DEMAS Y CON LA NATURALEZA EN LOS CONTEXTOS LABORAL Y SOCIAL.
- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: RECIBIR PRODUCTOS ALIMENTICIOS E INSUMOS SEGÚN FICHA TÉCNICA
- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: RESULTADOS DE APRENDIZAJE ETAPA PRACTICA

HORAS DEDICADAS EN LA FICHA : 25,00

FICHA 2238802 - CONTABILIDAD BÁSICA
DE APRENDIZAJE:

- COMPETENCIA DE APRENDIZAJE: CONTABILIZAR OPERACIONES DE ACUERDO CON LAS NORMAS VIGENTES Y LAS POLÍTICAS ORGANIZACIONALES.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

CODIFICAR Y CONTABILIZAR LOS DIFERENTES TIPOS DE OPERACIONES DE LA EMPRESA APLICANDO LA PARTIDA DOBLE Y GENERANDO LOS SOPORTES RESPECTIVOS.

INTERPRETAR LOS FUNDAMENTOS CONTABLES SEGÚN LOS PRINCIPIOS DE CONTABILIDAD GENERALMENTE ACEPTADOS.
PREPARAR Y ELABORAR LOS ESTADOS FINANCIEROS TENIENDO EN CUENTA LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LOS PRINCIPIOS CONTABILIDAD GENERALMENTE ACEPTADOS

HORAS DEDICADAS EN LA FICHA : 15,00

**FICHA
DE APRENDIZAJE:**

2165476 - COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO Y SISTEMAS DE INVENTARIO.

EFFECTUAR INVENTARIO SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO POR LA EMPRESA Y LAS NORMAS DE SEGURIDAD VIGENTES.

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** COMPRENDER TEXTOS EN INGLÉS EN FORMA ESCRITA Y AUDITIVA
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** CONTROLAR LOS PRODUCTOS EN LA CADENA EN FRIO DE ACUERDO A LOS CRITERIOS ESTABLECIDOS
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** IMPULSAR LAS VENTAS EN EL PUNTO DE VENTA DE ACUERDO CON LAS ESTRATEGIAS Y POLÍTICAS DE VENTAS.
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** INTERACTUAR CON CLIENTES DE ACUERDO CON POLÍTICAS Y ESTRATEGIAS DE SERVICIO DE LA COMPAÑÍA

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** NEGOCIAR PRODUCTOS Y SERVICIOS SEGÚN CONDICIONES DEL MERCADO Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** PROCESAR LA INFORMACIÓN DE ACUERDO A LAS REQUISICIONES Y PARÁMETROS ESTABLECIDOS POR LA EMPRESA.
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** PROMOVER LA INTERACCION IDONEA CONSIGO MISMO, CON LOS DEMAS Y CON LA NATURALEZA EN LOS CONTEXTOS LABORAL Y SOCIAL.
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** RECIBIR PRODUCTOS ALIMENTICIOS E INSUMOS SEGÚN FICHA TÉCNICA
- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** RESULTADOS DE APRENDIZAJE ETAPA PRACTICA

HORAS DEDICADAS EN LA FICHA : 15,00

FICHA 2238800 - EMPRENDIMIENTO INNOVADOR
DE APRENDIZAJE:

- **COMPETENCIA DE APRENDIZAJE:** COORDINAR PROYECTOS DE ACUERDO CON LOS PLANES Y PROGRAMAS ESTABLECIDOS POR LA EMPRESA

RESULTADOS DE APRENDIZAJE

FORMULAR PROPUESTAS DE INNOVACIÓN Y MEJORAMIENTO DE LOS PROCESOS ADMINISTRATIVOS DE ACUERDO CON LAS OBSERVACIONES Y PROBLEMAS TECNOLÓGICOS SURGIDOS EN LOS SISTEMAS PRODUCTIVOS AGROPECUARIOS, PRESENTADAS EN INFORMES PERIÓDICOS DE ACUERDO CON LA POLÍTICA EMPRESARIAL. PARTICIPAR EN LAS ACTIVIDADES TECNOLÓGICAS Y OPERATIVAS EN LA EMPRESA AGROPECUARIA DE ACUERDO CON LAS LÍNEAS PRODUCTIVAS PROPIAS DE SU PERFIL, UTILIZANDO TÉCNICAS Y TECNOLOGÍAS VIGENTES, AUTOMATIZADAS Y SISTEMATIZADAS SEGÚN LA POLÍTICA EMPRESARIAL

HORAS DEDICADAS EN LA FICHA : 20,00

TOTAL HORAS ACTIVIDADES ACADÉMICAS: 75,00

Elimina la filigrana digital ahora

EVENTOS DE DIVULGACIÓN TECNOLÓGICA - EDT's

FICHA	FECHA INICIO	FECHA FINAL	EVENTO	HORAS
TOTAL TIEMPO EDT's:				0,00

ACTIVIDADES ADICIONALES

FECHA INICIAL	FECHA FINAL	ACTIVIDAD	HORAS
TOTAL ACTIVIDADES ADICIONALES:			0,00

INSTRUCTOR: WILLIS JOSE BARROS ACUÑA

CENTRO DE FORMACIÓN: CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL



PROCESO DIRECCION FORMACION PROFESIONAL INTEGRAL CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLOGICO Y AGROINDUSTRIAL

SENA

Proyecto formativo: ESTRATEGIAS DE APRENDIZAJE PARA LA COMERCIALIZACION DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA CARIBE

Técnico en: TECNICO EN COMERCIALIZACION DE ALIMENTOS

Fase: EJECUCIÓN

Competencia: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTARIOS SEGÚN NATURALEZA DE PRODUCTO Y TECNICA DE ALMACENAMIENTO

Resultado de aprendizaje: DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACEN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO TECNICAS DE ALMACENAMIENTO Y SISTEMA DE INVENTARIO

Ficha:2165476

Nombre: RUT SARAY RODRIGUEZ, JUAN CAMILO BOLIVAR, Y JESUS BOJANINI

Instructor: WILLIS BARROS

Tema: PROYECTO DE UN ALMACEN

Fecha:24-11-2020

Introducción

Como ya sabemos el almacén es una instalación que junto con los equipos de almacenaje y manipulación, nos permite regular las diferencias entre los flujos de entrada de mercancías (la que se recibe de proveedores centros de fabricación ,etc.) y las de salidas (aquella mercancía que se envía a la producción a la venta)

A continuación le hablaremos todo acerca de ello

Objetivos

El principal objetivo de este proyecto es dar a conocer mi almacén y su infraestructura , También ira incluido como debo tener mi almacén en cuanto al almacenamiento , limpieza , y equipos, Es muy importante saber todos estos puntos para llevar a cabo este proyecto, ya que un almacén requiere de mucho cuidado y responsabilidad y nuestra misión será informar acerca de ello

Normatividad legal vigente en Colombia

Tener una empresa o negocio de alimentos conlleva una gran responsabilidad ,en nuestras manos esta el poder de brindar un gran producto alimenticio con la mayor calidad posible que son los factores fundamentales para garantizar una acogida a nuestros consumidores y para lograrlo es importante conocer la legislación de alimentos en Colombia que nos permite tener un buen estándar de calidad

Normatividad Industrial

Le ofrece la garantía de los productos y sistemas desarrollados siguiendo sus especificaciones, presentan las características deseadas en cuanto a seguridad ,calidad,eficacia, y fiabilidad, cuando los productos y sistemas no ajustan a las normas establecidas, el producto resultante puede que no sea seguro, ni fiable ,ni de buena calidad

Detrás de una norma técnica esta el trabajo realizado por comités de fabricantes , organizaciones de consumidores , centros de investigación y departamentos gubernamentales

La aplicación de las normas técnicas es voluntaria, aunque en muchos casos las leyes pueden hacer obligatoria la aplicación de alguna de ellas , su aplicación aporta beneficios a las empresas , ya que pueden competir mejor en los mercados adoptando métodos normalizados

Codex

Es un conjunto de normas, códigos recomendaciones y guías alimentarias que se han adaptado internacionalmente

Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria

Su creación sirve para orientar, alertar, la producción, la elaboración, y consumo de alimentos seguros

Importancia

La importancia del códex fue señalada en la resolución 391248 de la ONU en el año 1985, en esta resolución se reforzó las medidas que deben ser tomadas para elaborar y reforzar lo que a seguridad alimentaria se refiere para protección del consumidor

Las normas del códex se consideran un componente vital para la promoción de los sistemas de control alimentario, destinado a proteger la salud de los consumidores cuentan 217 normas, 51 códigos, 73 directrices generales,

El códex alimentario incluye normas para todos los alimentos no procesados semiprocesados o procesados para su distribución al consumidor o como materia prima

Resolución 24 2013

Tiene como objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, y comercialización de alimentos y materias primas

Que el artículo 726 del decreto de ley de 2012, establece que los alimentos que se fabriquen, envasen, o importen, para su comercialización en el territorio nacional, requerirán de notificación sanitaria, permiso sanitario, o registro sanitario, según el riesgo de estos productos en salud pública que conforme en el anterior se hace necesario establecer requisitos y condiciones bajo las cuales el instituto nacional de vigilancia de medicamentos INVIMA como autoridad sanitaria del orden nacional, deberá expedir los registros, permisos, o notificaciones sanitarias

Funciones del almacén

- Recepción de mercancías: Recepcionamos la mercancía porque previamente hemos emitido un pedido, una vez que la mercancía llega al almacén procedemos al de verificación
- Almacenamiento: Consiste en las tareas que realizan los operarios del almacén para ubicar las mercancías en las zonas más idóneas, con el fin de poder acceder a ella y localizar fácilmente
- Conservación y manutención: consiste en guarda y conservación de la mercancía en perfecto estado desde su entrada al almacén hasta su salida
- Expedición: La importancia de este proceso radica en intentar satisfacer las necesidades del cliente ofreciendo un elevado nivel de servicio, se compone de las siguientes actividades
- Selección de mercancía
- Embalaje
- Elección de medio de transporte

Mi almacén

Almacén central

Además de alojar los productos terminados que se han obtenido, en uno o varios procesos industriales y que por lo tanto, proceden de uno o varios orígenes, actúa también como un centro de distribución de sí mismo. A diferencia de otros tipos de centros dedicados a la distribución, el almacén central expide los productos que aloja por su uso, casi exclusivamente, como abastecimiento de otras bodegas de tipo regional o local y son estos los encargados de llevar a cabo la distribución final hasta el consumidor.

En consecuencia el almacén central hace las veces de reserva, aunque no siempre es necesario cumplir con la estrategia que se acaba de explicar, depende del producto y de la rapidez de la entrega.

Si se dispone o se puede acceder a un buen servicio de reparto a un precio competitivo desde un almacén central debidamente dimensionado se puede suministrar cualquier artículo o cualquier cliente por todo lo dicho

El almacén central es una de las partes cruciales de una red de distribución , por lo que es conveniente ampliar la explicación de las cuestiones de tipo estratégico , operativo, y funcional de un centro de este tipo

Ubicación

Uno de los puntos mas importantes en la instalación de un centro de este tipo es precisamente la elección de su localización, esta debe basarse en un equilibrio entre la ubicación de las fuentes de suministros de materiales o productos de la posición territorial

La ubicación de una bodega central se debe definir dependiendo de la fuente de suministro

Seguridad

Cuando plantamos la estructuración de un almacén es muy importante tener en cuenta la instalación de los elementos de seguridad ya que es una materia de extrema importancia

Aunque cada almacén es diferente, hay que tener en cuenta que las actividades que llevan a cabo en este tipo de plantas conllevan un alto índice de riesgo que es preciso evitar a toda costa

Equipos de manipulación

Entendemos como equipos de manipulación al conjunto de equipos mecánicos y electrodomésticos que facilitan tanto la manipulación como el traslado de mercancías en nuestro almacén , al permitir el transporte , elevación , recogido, y deposito de las cargas unitarias .

Equipos de manipulación y carretilla que podemos utilizar

- *Transpaleta manual
- * transpaleta eléctrica
- *apiladora
- *apiladora con plataforma
- *carretilla contrapesada
- *carretilla de mástil retráctil
- *carretillas de paleta articulada y contrapesada
- *carretilla trilateral
- *carretilla trilateral de pasillo muy estrecho
- *carretilla multidireccional
- *transelevador
- *cinta transportadora de banda
- * cinta transportadora de rodillos
- *lanzaderas



Sistemas de almacenamiento

El almacenamiento de mercancía no es más que la ubicación de los productos fabricados adquiridos por una empresa en lugares aptos para su conservación. En este almacenaje de mercancías se busca contar siempre con stock disponible, ese stock asegura que exista un flujo de ventas constantes en la empresa, disponiendo continuamente de existencias suficientes para cumplir con la demanda.

Tenemos que tener en cuenta peso, volumen, y rotación de la misma, estos datos nos ayudarán a tomar decisiones respecto al tamaño de las paletas de los equipos necesarios en el sistema de almacenamiento y la amplitud de los pasillos.

Validación de los sistemas de almacenamiento

La validación del uso de los sistemas de almacenaje, tiene que ser un objetivo a perseguir de cualquier almacén.

Para poder alcanzar dichas validaciones existen distintas opciones como inspecciones o formaciones que ayudarán a conseguir este objetivo, la norma UNE-8014 almacenaje en estanterías metálicas, validación, de equipo de almacenaje publicada en julio de 2002, es clave en el sector de las estanterías industriales a lo largo de su redacción se persigue la seguridad del uso de los equipos de almacenaje.

Sistema de almacenamiento a utilizar

- Almacenamiento estático: Para que las cargas permanezcan inmóviles durante todo el proceso.
- Apilamiento ordenado: para tener la resistencia, estabilidad, y facilidad, de manipulación de embalaje.
- Sistemas de bloques apilados: para ir apilando las cargas unitarias en forma de bloques, separados por pasillos con el fin de tener un acceso fácil a cada uno de ellos.
- Sistema compacto: consiste en almacenar la mercancía en estanterías en un mínimo pasillo que permitan el paso de carretillas elevadoras entre los mismos.
- Señalización: colocar carteles o avisos en los sitios de ubicación de los equipos de control de incendios y de primeros auxilios.
- Sistema dinámico: este sistema permitirá dar salida por orden de entrada con la mayor simplicidad posible.



Limpieza y desinfección a utilizar

Los establecimientos y el equipo deben mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección y para que el equipo cumpla la función propuesta.

* Debe utilizarse cepillos de cerdas duras y no deben usarse los mismos cepillos, escobas, o esponjas en las áreas de productos no procesados.

* Cepillos y escobas deben ser de material no absorbente y destinarse nada más a las tareas que fueron diseñadas para así disminuir los riesgos de contaminación cruzada.

* Dejar los utensilios y equipos inmersos en recipientes adecuados (tanques y piletas).

* Las piezas mayores del equipo y las instalaciones permanentes, no pueden permanecer en soluciones con detergentes.

* Aplicar el detergente en forma de espuma o gel.

cuando se necesitan limpieza y desinfección generalmente ello incluye

* limpieza a seco

* enjuague previo

- *aplicación de detergente
- *enjuague posterior
- *aplicación de desinfectante

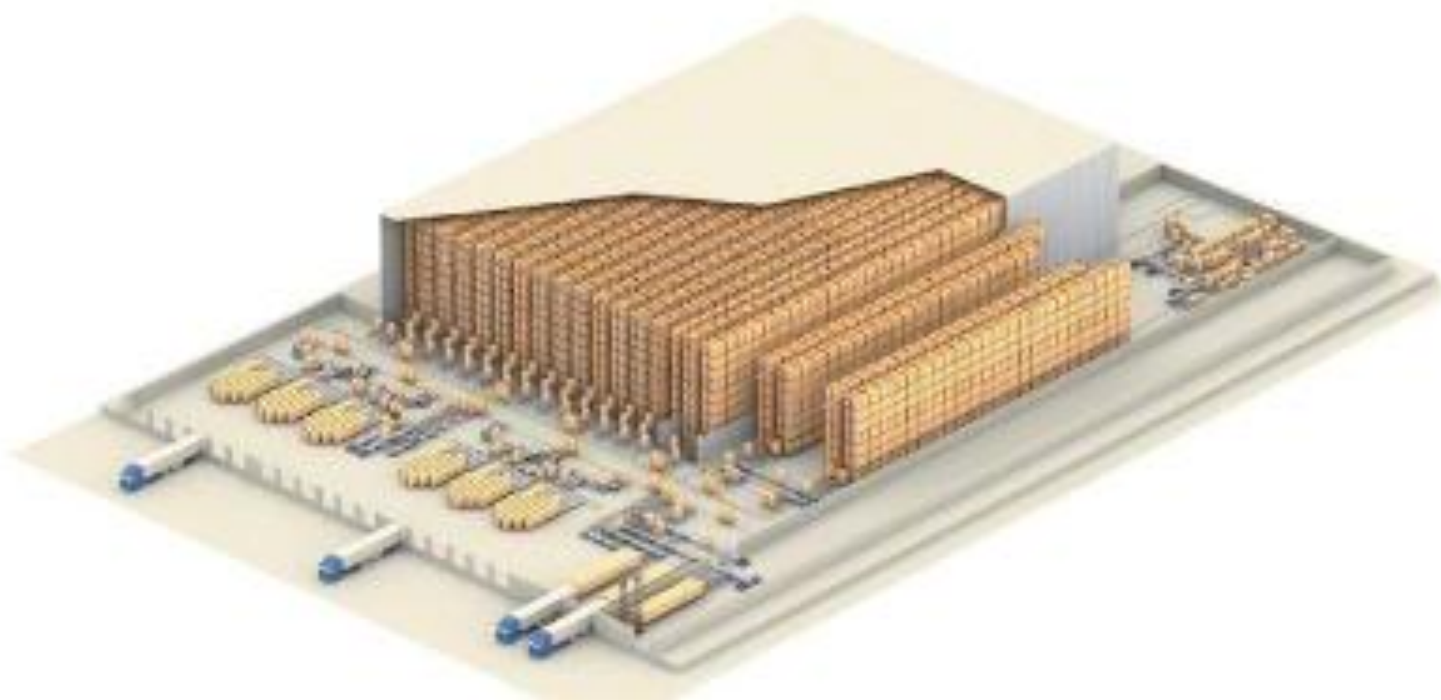
En la limpieza a seco se usa una escoba o cepillo para barrer las partículas de alimentos y suciedad de las superficies

*él enjuague previo se usa para remover pequeñas partículas que no fueron retiradas de la etapa de la limpieza a seco ..



Diseño de mi almacén central

pdfelement





Competencia: Almacenar Productos.

Tema: Bodega de almacenamiento de productos, “Ricuras de mi pueblo.”

Instructor:

Willy José Barros Acuña.

Aprendices:

Deneris Conrado Ortega

Yarina Dieppa Galaraga.

Keyla Parra Parra.

Ficha: 2185357.

Fecha: 25 de Noviembre de 2020.

Introducción

para toda empresa manufacturera o de servicio, una de las metas principales es poder aumentar la productividad y su efectividad en las diferentes operaciones desarrolladas, midiendo el grado de rendimiento con qué se emplean los recursos disponibles para alcanzar objetivos predeterminados.

En las evaluaciones aplicadas a las áreas de bodega, se observan posibilidades de mejorar en el almacenamiento apoyadas estas mejoras, por la acelerada evolución de la tecnología. éstas permiten ser más dinámico y eficiente ante las necesidades crecientes derivadas del número cada vez mayor de consumidores y crecimiento de demanda.

Por ello, se efectuará un estudio en donde se analizarán las posibles mejoras, tomando como base la bodega de almacenamiento ya existente, para lograr establecer alternativas que conduzcan a métodos efectivos para la minimización de costos de operación, y un menor índice de fatiga de los operarios, logrando así, poder aumentar la productividad deseada, de tal manera que las operaciones sean las más adecuadas y viables, para lograr las expectativas de capacidad de almacenaje, minimización de tiempos y distancias, control y manejo de materiales y demás etapas de la operación.

Contenido

- Objetivo de la bodega **“Ricuras de mi pueblo”**
- Codex alimentario.
- Normatividad en Colombia.
- ¿Que es una ley?
- ¿Qué es un decreto?
- ¿Que es una resolución?
- ¿Que es una circular?
- Resolución 2674 del 2013.
- Capítulo 7 artículo 8 de la resolución 2674.
- Funciones del tipo de bodega a construir.
- Plano de nuestra bodega.
- Sistema de almacenamiento y tipos de estantería utilizar en nuestra bodega.
- Equipos de manipulación utilizar en nuestra bodega.
- Técnicas de limpieza en nuestra bodega.

Objetivos generales:

aumentar la eficiencia de las operaciones que se llevan a cabo dentro del área de la bodega mediante un estudio de distribución del producto.

Objetivos específicos:

- Hacer un análisis de las instalaciones de la bodega, actuar y proponer su mejora para aumentar su eficiencia de operación.
- distribuir adecuadamente los productos para un mejor manejo y rotación del mismo.
- optimizar o aumentar el espacio disponible para obtener un incremento de capacidad de almacenaje que tiene una bodega.
- reducir tiempos y distancias de recorrido para el producto almacenado en bodega.
- Poder establecer un área de carga y descarga, donde las operaciones que se encuentran involucradas en bodega, puedan centralizarse.

Códex alimentario

es un conjunto de normas, códigos, recomendaciones alimentarias, que se han adaptado internacionalmente. Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de las industrias alimentarias.

Su creación sirve para orientar, alentar la producción y elaboración y consumos de alimentos seguros. la comisión del código alimentario es el más alto organismo internacional en materia de normas de alimentación.

El código es una colección de 341 normas, aceptadas y utilizadas en 183 países internacionalmente, y prestados de forma uniforme.

El objetivo de estas normas alimentarias desproteger la salud del consumidor y asegurar la aplicación de prácticas equitativas en el comercio de los alimentos.

Sus siglas son CCA, fue creada en el año de 1963, durante la conferencia mundial de la salud, qué es organizada por la (ONU) Organización de las Naciones Unidas, para la agricultura y la alimentación (FAO) es la principal organización mundial dedicada a combatir el hambre y la Organización Mundial de la Salud (OMS).

Está integrada por todos los estados, miembros que pertenecen a la ONU además de las organizaciones internacionales que representan a los consumidores, así como también otras institucionales del sector. Esto representa el 99% de la población mundial.

Como lo expresamos anteriormente, el códex está integrado por:

- 187 países miembros y una organización miembro de la Unión europea.
- 234 observadores del códex.
- 54 organizaciones intergubernamentales.
- 16 organismos de las Naciones Unidas.

Todo estado, miembro de la FAO o de la OMS, quien no sea miembro de la comisión, podrá asistir a la reunión en calidad de observador previa petición. Si algún estado no es miembro de la FAO y OMS, pero sí lo es de la ONU, podrá asistir como observador; para llevar a cabo esto se deberá solicitar una invitación con un mes de anticipación antes del inicio de la reunión.

Los comités del códex, pueden clasificarse en tres grupos:

- Horizontales, que tratan todo tema que implican alimentos.
- Vertical, se ocupan de los productos específicos.
- Regionales, Latinoamérica, Europa etc.

Importancia del códex

Fue señalada en la resolución 29/248 de la ONU en el año 1985, en esta resolución se forzó las medidas que deben ser tomadas para elaborar y reforzar lo que a seguridad alimentaria se refiere para protección del consumidor.

En el año 1996, la cumbre mundial sobre alimentación, organizada por la FAO, se comprometió a aplicar políticas que

tengan por objeto mejorar el acceso físico y económico de todos en todo momento alimentos, suficientes, nutricionalmente adecuados, e inocuos y su utilización efectiva.

En el año 2000, se reconoció la importancia de las normas, directrices, y otras recomendaciones del códex alimentario para proteger la salud en los consumidores.

Normatividad en Colombia

en Colombia de acuerdo a la normatividad vigente, los alimentos que se fabriquen, comercialicen, o impartan, deben contar con un registro sanitario, permiso sanitario, o notificación sanitaria, expedida por el INVIMA ya sea, si el producto es fabricado en el país o importado.

Normas jurídicas colombianas

- ¿Que es una ley?
Es una regla o norma elaborada y aprobada por el poder legislativo, su incumplimiento conlleva a una sanción. El máximo organismo legislativo del país es el congreso de la república.
- ¿Qué un decreto?
Está elaborado y emitido por el poder ejecutivo. Es una disposición dictada por la autoridad en asuntos de su competencia. Es un tipo de acto administrativo que generalmente, posee un contenido normativo reglamentario por lo que su rango es jerárquicamente inferior a las leyes.

- ¿Qué es una resolución?
Es un fallo o providencia de una autoridad, una resolución judicial, es el acto procesal proveniente de un tribunal, mediante el cual resuelve las peticiones de las partes o autorizan u ordenan el complemento de determinadas medidas.
- ¿Qué es una circular? las circulares se expiden con propósitos internos meramente administrativos para uniformar, regular, o establecer modalidades de la marcha de la administración pública o aspectos generales extremos no comprendidos en el reglamento interno del trabajo y se limitan al mero ámbito doméstico de sus titulares.

Resolución 2674 de 2013

Es expedida por el ministerio de salud y protección social por la cual se reglamenta el artículo 126 del decreto ley 019 2012.

Fue elaborada teniendo como base el decreto 3075 de 1997 Y contiene modificaciones, aclaraciones, y adiciones que se le hacen a dicho fallo. Es importante aclarar que esta resolución sólo entró en vigencia a partir del 11 de marzo de 2015, después de establecerse las categorías de los alimentos según sus riesgos en salud pública que se consideraron en la resolución 719 de 2015.

Objetivo de la resolución 2674 de 2013

Establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales, y jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos según el riesgo en salud pública con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.

Capítulo 7, Artículo 28 Resolución 2674 de 2013

Nuestra bodega de almacenamiento debe cumplir con las siguientes condiciones:

- Debe llevarse un control de primeros en entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos.
- Almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación, se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad, circulación de aire, que requiere el alimento, materia prima, o insumos.
- El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados, se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos.

- El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados, se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 cm con respecto a las paredes perimetrales y disponerse sobre pallets y tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 cm de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación si es el caso.
- En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos, productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a estas.
- El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada deben realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin se deba identificar claramente. Se llevará un libro de registro en el cual se consigue la fecha y la cantidad del producto, las salidas parciales o totales y su destino final.
- 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 el que se informe sobre su toxicidad y empleo.

Circular 031 de 2015

Esta circular es emitida por el ministerio de salud y protección social donde informa acerca de algunas modificaciones que se dieron en la legislación.

Esta circular es importante para tener en cuenta el cambio de enfoque en las actividades que deben desarrollar las

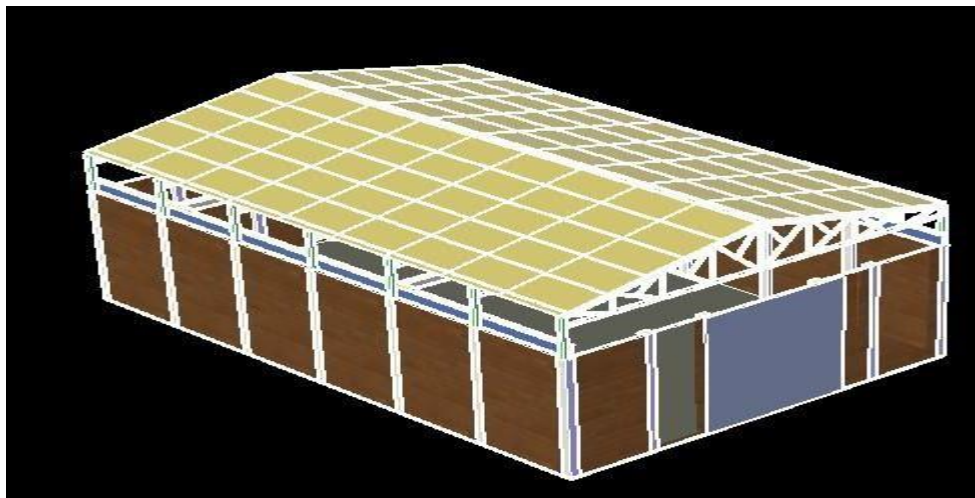
autoridades sanitarias, sobre los productos generadores de riesgo sanitario, como es el caso de los alimentos, y aplicar estas modificaciones cumpliendo con la normatividad.

Funciones y el tipo de almacén que se construirá:

Nuestra bodega de almacenamiento **“Ricuras de mi pueblo”** es cubierta, porque ofrece mayor protección a los elementos y productos que allí se almacenan, ya que es posible controlar diversas variables tanto como humedad, temperatura, iluminación y muchas otras que influyen directamente en la preservación y vida útil de los productos.

Nuestra bodega es seca, en donde se guardarán los alimentos, que puedan estar a temperatura ambiente, además en esta bodega, se pueden encontrar utensilios de limpieza, pero se encontrarán siempre alejados de los alimentos.

Las medidas de nuestra bodega oscilan entre 30mts de alto X 50mts de ancho.





Nuestra bodega cuenta con:

1. Recepción, separación y registro:

En donde recibiremos alimentos y debemos asegurarnos que todo esté en perfectas condiciones. Es importante comprobar que las etiquetas, la temperatura, y la apariencia de nuestros productos, sean correctas.

- Cajas de cartón rotas, paquetes que voten, bidones hinchados o abollados.
- Señales de infestación de plagas.
- Alimentos secos, que estén mojados o húmedos.
- Alimentos con la fecha de caducidad expirada.
- Producto dañado o evidencia de abuso de temperatura
- Los empaques, cajas, etc., no deben estar dañados de ninguna manera.

2. Zonas de suministro de mayor demanda.

- Empaques de Arroz.
- Empaques de granos (lentejas, frijoles, garbanzos, etc.) • Empaques de Azúcares.
- Empaques de Aceites.
- Empaques de sardinas y Antúnez. • Utensilios para el aseo y el hogar.

3. Área de almacenamiento y custodia de artículos valiosos

- Huevos.
- Pan.
- Leche.
- Pastas.
- Panelas.
- Dulces y galletas.
- Harinas.
- Sal.
- Condimentos y especias.
- Leches deshidratadas o en polvo.

4. Zonas de empaques y preparación de entregas •

Clasificación de empaques de nuestros pedidos.

5. Área para guardar equipos de manejo de materiales.

- Equipos de trabajo, transparentas manuales.

6. Sector administrativo y servicios

- Servicio al cliente.
- Oficina de quejas y reclamos.
- Productos no conformes.
- Proveedores.
- Publicidad y nuevos productos.

Zona de carga y descarga.

- Entrada y salida de nuestros productos.



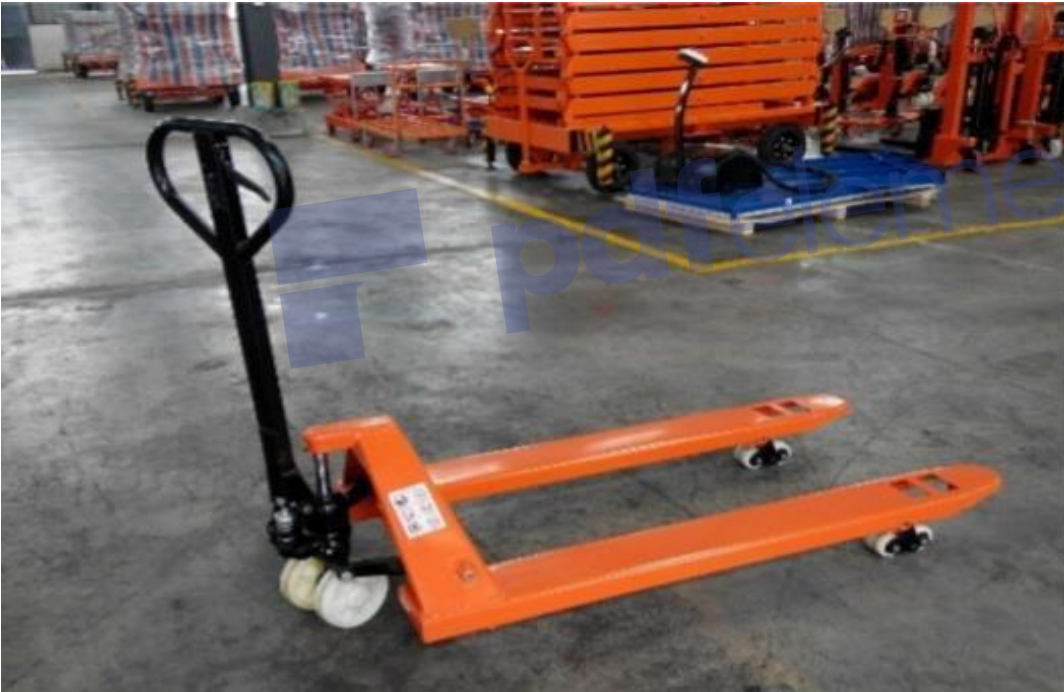
Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.

En nuestra bodega utilizaremos el sistema de bloques apilados, que consiste en formar bloques de productos homogéneos separados por pasillos para tener un fácil acceso a cada uno de ellos. Se usa cuando la mercancía viene en grandes cantidades, por referencia, pero existe un número reducido de referencia. La mercancía puede estar politizada, en sacos o directamente apilada. Existen tantos bloques como diferentes haya. Se utiliza en almacenes con una altura limitada.

Equipos de manipulación a utilizar en la bodega.

En nuestra bodega utilizaremos un equipo con traslado como las transpaletas manuales que requieren la fuerza de una persona. Se usan mucho en las tareas de agrupación de pedidos y carga y descarga de vehículos. Su uso suele estar limitado al interior del almacén. En caso de existir suelos irregulares, será preciso adaptar las ruedas.

Transpaletas manual.



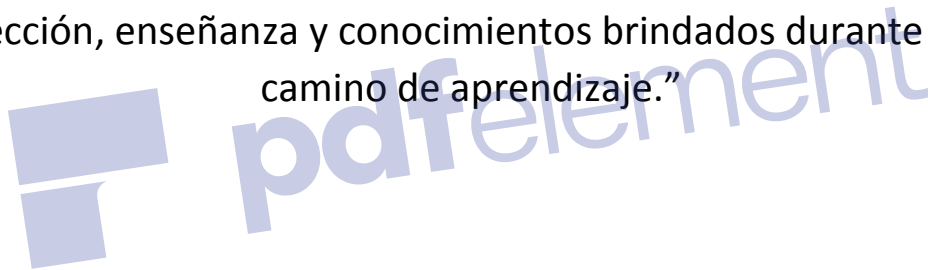
Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar.

Utilizaremos utensilios de aseo tales como cepillos y esponjas, teniendo en cuenta su adecuado uso para los alimentos no perecederos, para así prevenir el crecimiento de microorganismos en el área de almacenamiento de los productos no procesados y evitar un riesgo de contaminación cruzada.

Conclusión.

El buen funcionamiento en nuestra bodega de almacenamiento de alimentos” ricuras de mi pueblo” nos permite la inocuidad de los productos, usando sistemas fifo y no halla perdida de productos en nuestra bodega.

“Agradecemos a Dios todo poderoso por darnos la dirección, inteligencia y sabiduría para la realización de este proyecto. Agradecemos a nuestro instructor Willy José Barros Acuña por su dirección, enseñanza y conocimientos brindados durante este camino de aprendizaje.”



Formato de Inspección Vigilancia y Control

Anexo 1. Formato de Inspección Vigilancia y Control Utilizado por las Autoras

1. CEDULA ESTABLECIMIENTO						
1.1 Línea de acción : Alimentos sanos y seguros						
1.2 Nombre comercial de establecimiento:						
1.3 Dirección:					1.4 Localidad:	
1.5 Barrio: San Martín						
1.6 Teléfono 1:					1.7 Teléfono	
1.8 Propietario:						
1.9 <small>(Código de identificación)</small>					1.10 Número documento:	
1.11 Persona que atiende la visita:					1.12 Cargo:	
1.13 <small>(Código de identificación)</small>					1.14 Número documento	
VISITA	DÍA	MES	AÑO	CONCEPTO	MEDIDA SANITARIA	
					SI	NO
2. INSTALACIONES FISICAS Y SANITARIAS						
Aspecto a verificar				Cumple	No Cumple	Observaciones
2.1 El establecimiento está ubicado en sitio seco, no inundable y en terreno de fácil drenaje.						
2.2 El establecimiento está alejado de botaderos de basura, pantanos, criaderos de insectos y roedores.						
2.3 La construcción está diseñada a prueba de roedores e insectos.						
2.4 Los servicios sanitarios están separados de las otras áreas.						
2.5 El establecimiento dispone de servicios sanitarios en cantidad suficiente para el personal que labora en él y para uso público, salvo que por limitaciones de espacio físico no lo permita, caso en el cual se podrá utilizar los servicios sanitarios del personal que labora en el establecimiento.						
2.6 Los servicios sanitarios están separados por sexo, debidamente dotados (toallas, jabón, papel higiénico) y en buen estado de funcionamiento.						
2.7 Existen sifones o rejillas de drenaje adecuadas y en buen estado.						
2.8 Las aguas de lavado y servicio no ocasiona molestias a la comunidad ni contaminación del entorno.						
2.9 El establecimiento es independiente de la vivienda.						
2.10 Las paredes, pisos y techos son de material sanitario, se encuentran limpios y en buen estado.						
2.11 Las instalaciones eléctricas presentan plafones en buen estado, tomas, interruptores y cableado protegido.						
2.12 El establecimiento se encuentra adecuadamente distribuido por áreas.						

COMPETENCIA: ALMACENAR
PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN
NATURALEZA DEL PRODUCTO Y
TECNICAS DE ALMACENAMIENTOS

NOMBRES: ANDREA PEÑATE LLANOS,
NAYERLYS MORALES GARCIA, MARICYS
PEÑA, OROZCO.

FICHA: 2165476

INSTRUCTOR: WILLIS BARROS

TECNICO: COMERCIALIZACION EN
ALIMENTOS

SENA 2020

1) NORMATIVIDAD LEGAL VIGENTE QUE REGULA LA INDUSTRIA COLOMBIANA

2) FUNCIONES Y TIPOS DE ALMACENAMIENTOS QUE SE CONSTRUIRA

3) DISEÑO DE LA PLANTA FISICA

4) SISTEMA DE ALMACENAMIENTO Y TIPOS DE ESTANTERIAS A UTILIZAR

5) EQUIPOS DE MANIPULACION A UTILIZAR ENLA BODEGA

6) TECNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION A UTILIZAR

INTRODUCCION.

Mucho se ha dicho en la historia del almacenamiento que anteriormente se usaban técnicas de solazan y alimento para almacenar y conservar los alimentos.

Actualmente se almacena los productos terminados según su tipos de clasificación (perecedero, semi perecedero, no perecedero) de una mejor manera responsable, debido a normas que piensan regir en cada bodega de almacenamiento. Como normas, códigos incluyendo las guías alimentarias acompañando de la resolución 2674 de 2013 en Colombia, una regla estrictas es ser certificado por invima o SEPOA PAA ALMACENAR, DISTRIBUIR Y COMERCIALIZAR.

Las distintas funciones del almacén encabezada por normas de almacenamiento e instrucciones necesarias para ingresar a una bodega socializado participialmente en diferentes habilidades labores para el manejo de equipos o maquinas profesionales para así llegar directamente al consumidor , creando mejores maneras con alimentos en menor riesgo en la salud pública.

OBJETIVOS:

Crear conciencia en una bodega de almacenamiento la conservación del producto hasta llegar al consumidor.

- ✓ Distribuir productos garantizados y certificado de esta manera ganaremos más proveedores
- ✓ Comercializa al público directamente , a los consumidores primarios , secundarios y técnicas para la compra de este , satisfaciendo una necesidad alimentaria

1 Normatividad legal vigente que regula la industria colombiana

Según Codex alimentarios

Donde se lleva a cabo normas, códigos, recomendaciones y guías alimentarias que se han adaptados internacional mente.

Nuestros objetivos principales visionados en proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio la industria alimenticia

Orientamos a la produjo, elaboración y consumo de alimentos seguros

1. 2 Como buscamos posicionarnos según el Codex alimentarias?

- ✓ Único punto de referencia nacional
- ✓ Beneficios , aumento de la conciencia mundial y natural
 - ✓ Incremento de la protección de loa consumidores
- ✓ Actualmente es habitual que autoridades es responsables del control de las fabricaciones , científicos y defensores de los consumidores utilizando el recurso del Codex

- ✓ En las descripciones anterior establecemos que ya hayan sido fabricado y envasado para su almacenamiento y luego su comercialización se requiere estrictamente

1 –registro sanitario y permiso sanitario

2-estar autorizado por secretaria de salud nacional e internacional

3- presentar un producto terminado en perfecto estado para almacenar

4 – cumplir todos los protocolos de bioseguridad en el trabajo exigidos.

1.3 almacenamiento de producto terminado.

En esta etapa almacenamos productos alimenticios correspondiente a sus propias clasificación (perecedero, semiperecedero, no perecedero) al momento de almacenar productos alimenticios e ingresarlos a nuestra bodega exigimos los siguientes requisitos basados en la

1.4 Resolución 2674 de 3013 para nuestro almacenamiento

1 estado del producto internamente externamente

ENVASES: debe encontrarse en perfecto estado de buen color, su fecha vencimiento, lote legibles no maltratados ni golpeado.

EMPAQUE: Debe estar cubierto por un material resistente al ambiente, no derramado, no húmedo, no golpeado, completamente sellado y etiquetado.

2 . ALMACENAMIENTO EN BODEGA

Los productos dependiendo en qué tipo de clasificación pertenecen (perecedero, semiperecedero, no perecedero) Será organizado por empleados especializado s en cada labor organización del producto terminado. Es realmente organizado por la misma cantidad pidan y se autoriza teniendo en cuenta su registros autorizado

3 . TRANSPORTE

El transporte de alimentos exige medidas de control de temperatura para garantizar la conservación y la calidad del producto la cual llegara al consumidor.

CONDICIONES DE UN VEHICULO

- ✓ Las partes internas del transporte deben ser los dispositivos de cierre y ventilación deben estar fabricado con material resistente es necesario que las superficie permitan una adecuada circulación
- ✓ La unidad de transporte debe poseer un aislamiento térmico revestido completamente para reducir la absorción del color
- ✓ El diseño del vehículo debe estar acondicionado para permitir la evacuación de agua de lavado
- ✓ Condiciones para productos en frio
Si l vehículo sido destinado al transporte de alimento refrigerado o congelación debe de estar debidamente equipado con un sistema de monitoreo de temperatura el cual debe sr visible

El vehículo debe de estar en buenas condicione y permanecer tiempo

Debe contar con las condiciones de acuerdo al tipo de producto

Posemos entregar solo 2 productos por transporte

Transportamos alimentos en temperatura o mayor de 4 grados

Poseer una vestimenta adecuada

Pantalón largo

Calzado y gorro facial de lavar portar carnet o certificado vigente

4 . DISTRIBUCION

Garantiza que el producto este registrado y confirmado por todos los mantenimiento sanitarios al momento de ser distribuido estos mismos (productos alimenticios) se realiza una inspección en general de mantenimientos entregamos productos de buena calidad y certifica por invima y SEABA.

5 .COMERCIALIZACION

Luego de que su producto haya sido solicitado su pedido o encargo por medio de diferentes puntos de referencia en las empresas de alimentos distribuidos producto alimentario de buena calidad y certificado. Se esa misma se deberá comercializa dependiendo el tipo de alimento según su categoría en especial a los del frio mantenerse en su adecuado temperaturas para su conservación de acuerdo a sus características

✓ 5 personal manipulador de alimento.

Manejar estrictamente las reglas saber las manipulaciones de un producto alimenticios, exigido por cada bodega de almacenamiento.

Debe tener un estado de salud óptimo

Educación y capacitación suficiente para comprender los procesos

Cumplir con las prácticas higiénicas

Limpieza y calidad responsable características adecuadas para manipulador de bodega.

- ✓ -portar el uniforme adecuadamente limpio y apropiado
- ✓ manos limpias y desinfectadas para no crear ninguna contaminación cruzada entre los productos alimenticios
- ✓ Calzado limpio y apropiado
- ✓ -usar apropiadamente los implementos de trabajo
- ✓ Instrucciones necesarias para ingresar al área de labor
- ✓ No mascar chicle
- ✓ No escupir en el piso no usar perfumes ni fragancia
- ✓ Mantener puertas cerradas para no causar ninguna contaminación

1. 6 condiciones de un producto alimenticios

específicamente cuidadosamente tenemos muchas prácticas para prevenir organolépticas y físico químicas algunos alimentos

Ejemplo:

Alimento adulterado.

Revisar practicando lo enseñado para prevenir que algún alimento sea adulterado

Ya sea en la externa o en él únase, internamente si es necesario abrir el producto y organolépticamente comprobando, y este se puede devolver a tiempo.

✓ Alimento alterado :

Se el producto se encuentre alterado usamos ya las pruebas fisicoquímicas correspondiente al tipo de alimento con sus respeto equipos

✓ Alimento contaminado :

Evitamos permanentemente cualquier tipo de contaminación entré los productos haciendo cumplir a cabalidad cada producto para la conservación de ellos.

✓ Almacenamos variedades de alimentos para el consumidor con menor riesgo en salud pública, ocasionalmente puede un alimento ser de mayor riesgo encontrar de alimento para que no sea tan afectado al consumidor.

✓ 2 según régimen jurídico de almacenamiento en cubierto con cobertura especializada para la humedad, color vientos con la caja de aires que proporciona un mejor espacio para la conservación

- ✓ Almacenamiento según nuestra zona geográfica y función logística.

Su ubicación según la zona geográfica será ubicada en una parte urbana del municipio, centrada y localizada en un buen lugar para decepcionar y distribuir productos alienticos. Donde encontraremos los proveedores lo vean viable para los negocios contaremos con personal colaborativo especializado, para cada uno de las zonas de conservación. El personal será elegido según sus habilidades a tratar

2 .1 almacenamiento de productos alimenticios terminados según sus clasificaciones especiales

- ✓ 2 funciones del almacén :
Cumplimos con la función de almacenar producto terminado. Y organizados por cada tipo de clasificación

- ✓ Recepcionar mercancía

Al recibir la mercancía que hemos solicitado correctamente el poseso de recepción comprobar si la mercancía correspondiente se encuentra en perfecto estados, luego descargado realizar la prueba de la mercancía

3 .Almacenamiento en bodega

Nos referimos a los operarios del almacén quienes ubican la mercancía en las zonas indicadas.

- ✓ Conservación o manejo del producto.

Conservar en el manejo del producto en la entrada y salida en un buen estados.

- ✓ Control de mercancía.
Seleccionamos la mercancía para su lugar de distribución y exportación.

Realizando una inspección en el producto como registro de recepción de materia prima e insumo para cualquier tipo de empresa.

REGISTRO DE RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

NOMBRE DE REGISTRO									
Nombre del producto :	Proveedor	Fecha de vencimiento	Lote	Cantidad /neta	Cantidad ingresada	Monitoreo	Acciones correctivas	Rechazar o aceptar	Responsable de la inspección
Elaborado por :					Aprobado por :				

3 DISEÑO DE LA PLANTA FISICA



.TIPOS DE ALMACENAMIENTO

Definición

Proceso operativo que corresponde a guardar y conservar productos, con los mínimos riesgos para estas, las personas y la empresa.

Objetivos

El objetivo principal es suministrar los equipos para proteger los productos hasta que sea utilizado o despachado.

- ✓ Por zonas: agrupa productos por características comunes junto, en lugares de fácil acceso.

TECNICAS DE ALMACENAMIENTO EN ESTANERIAS

- ✓ ALMACENAMIENTO ESTATICO
Sistemas en los que los dispositivos de almacenamiento y las cargas permanecen inmóviles durante todo el proceso.
- ✓ APILAMIENTO ORDENADO.
En este se debe tener en cuenta la resistencia, estabilidad y facilidad de manipulación de embalaje se debe cubrir proteger el material cuando este lo requiere .
- ✓ SISTEMA DINAMICO :

Este sistema permite aplicar el método fifo (consiste en dar salida por orden de entrada) por lo que es muy apropiado para el almacenamiento de mercancías que requieren una rotación perfecta.

INFRAESTRUCTURA Y MATERIAL DE MANIPULACION

Normalmente las infraestructuras de estos lugares son construidas en grandes planas en las zonas de la industria de las ciudades.

ORGANIZACIÓN INTERNA DE LA BODEGA

- ✓ SEÑALIZACION : colocar carteles , o avisos en los sitios de ubicación de los equipos , control de incendios y de primeros auxilios , salidas de emergencia , elementos que represente riesgo en los almacenamiento de materiales peligrosos , permitir los accesos fáciles de los demás equipos de luchas contra incendios
- ✓ DERMARCACION: pintar una franja de 10cm, con de los pasillos, las zonas de almacenamiento, la ubicaciones de los equipos e incendios, primeros auxilios.
- ✓ PASILLOS: Los pasillos deben ser rectos y llevar directamente a la salida

Comentado [Fn1]:

EQUIPOS DE MANIPULACION EL LA BODEGA

- ✓ CINTA TRANSPORTADORA

- ✓ También son conocidas transportadores de banda, se utilizan para trasladar mercancía y productos que requiere una mayor estabilidad.

FUNCIONAMIENTO: Una cinta transportadora consiste en el movimiento de un soporte físico continuo, la banda o cinta montándose en una plataforma de dimensión variable que pueden contar con varios tipos de asesorías

- ✓ Guardas laterales
- ✓ Barandillas
- ✓ Ruedas y otros tipos de accesorios
- ✓ Se escoge porque permite el transporte de mejor estabilidad y tiene una capacidad de transporte
- ✓ LANZADORAS. Estas conducen a gran velocidad a varias partes de la planta y cuenta con un motor que efectúa un movimiento en línea recta.
- ✓ Manuales
- ✓ Traspaleas : es un método muy simple de utilizar en los almacenes modernos , en este caso para nuestra bodega la acogimos porque son muy versátiles ya que se puede emplear para múltiples trabajos como es la carga y descarga de trasladarlo a distancias cortas
- ✓ Apiladores: la escogimos porque son equipos que se puede movilizar diferentes cargas y a la vez mantener el orden de un almacén en este caso en la bodega de almacenamiento. esto se debe tanto al tamaño y capacidad de movilidad de la mercancía

Contra balanceada: se escogió esta clase de caretila porque su capacidad puede ser hasta de 15 % la velocidad de acceso hasta de 4kml, incluso cuando la maquina está cargada, ya que tiene una batería duradera, el rendimiento mejorando la distribución eficiente aumenta en gran medida

✓ ESTABLECIMIENTO ,LIMPIEZA Y DESIFECCION

OBJETIVOS

El objetivo es mantener el sistema eficaces para garantizar el correcto mantenimiento , limpieza y desinfección para el control de plagas y residuos

✓ 6 .1 MANTENIMIENTO ,LIMPIEZA Y DESINFECCION

Los equipos deben mantener en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección, las etapas esenciales de seguridad y prevención d

contaminación de alimentos por agentes físicos, químicos o biológicos

La limpieza debe remover los residuos de los alimentos y suciedades que puedan ser fuente de contaminación

Los métodos de limpieza y materiales adecuados depende de la naturaleza del alimento .puede necesitar una desinfección después de la limpieza

Determinada bacterias, incluidas las patógenas que pueden adaptarse a condiciones adversa cuando forma una película biológica , las mismas no son efectivamente removidas con los procedimientos normales de la limpieza con agua y jabón estas llegan a ser mil veces más resistentes

✓ Métodos y procedimientos de limpieza

La limpieza puede realizarse con el uso individual o combinados con métodos físicos (como calor restregado , flujo turbulento ,limpieza al vacío u otros métodos que eviten el uso del agua) métodos químico que utilicen detergentes alcalino o ácido

- ✓ Los cepillos y espumas son métodos físicos para retirar la suciedad, pueden ser eficaces que eligen de formas adecuada. aplicar para remover la suciedad difícil las celdas de los cepillos debe doblarse ,reduciendo significativamente la eficiencia

- ✓ Deben utilizarse cepillos de celdas duras.

- ✓ No utilizar los mismos cepillos , escobas o esponjas
- ✓ En áreas de producto no procesado y en áreas de procesamiento de productos listo para el consumo
- ✓ Cuando se necesita limpieza y desinfección ,en ellos incluyen
 - 1 limpieza a seco
 - 2 enjuague previo
 - 3 aplicación de detergente (restregado)
 - 4 enjuague posterior
 - 5 aplicación de desinfección

1 se usa una escoba o cepillo para barrer las partículas de alimentos y suciedad en la superficie

2 usa agua para remover partículas que no fueron movidas en la limpieza a seco (mojado) la superficie para la aplicación de productos de limpieza

- ✓ Los programas de limpieza y desinfección deben realizar de forma continua y eficaz
- ✓ Áreas, parte del equipo y utensilio que deben limpiarse y desinfección.
- ✓ Responsable para las tareas específicas
- ✓ Métodos y frecuencia de limpieza u desinfección
 - ✓ Organización de supervisión

ERRADICACION

Toda clase de plaga debe ser erradicada inmediatamente, todo tratamiento con agentes, químicos, físicos, físicos o biológicos deben hacer sin que represente una amenaza de inocuidad al alimento apto para el consumidor

Comentado [Fn2]:

DETECCION Y CONTROL

Los establecimientos y áreas adyacentes deben examinarse regularmente. También es útil, como los procedimientos e rutina de la bodega asegurándose de los empleados estén entrenados para reconocer indicadores de presencia de plagas y sean capaces e informar cuando haya una anormalidad

No debe permitirse la acumulación de basura en áreas de manipulación, ni su almacenamiento otras áreas de trabajos relacionados con los alimentos. los recipientes para basura deben mantenerse debidamente limpios.

LIMPIEZA Y DESINFECCION

AREAS	METODOS	TIPO DE DETERGENTES	IMPLEMENTOS	CADA CUANTO REALIZAR	PERS ONAL
PISOS	Barrer ,sobre todo antes de recibir productos ✓ Despejar completamente el área ✓ Recio con agua ,cuidadosamente tratando de no mojar los alimentos en el área	Detergentes para eliminar mohos (cloro)	Escoba o aspiradora Cepillo de púas Jabón lavavajilla	Diario	5pers onas
Paredes	✓ Limpiar antes con cepillos ✓ Sistema manual ,lave con movimiento circulares con los utensilios disponibles ✓ Enjuague el área lavada con distinta direcciones ✓ Use una escoba para lugares altos	Detergentes lavavajillas	Cepillo Docapole Escalera	Semanalmente	12per sonas

Baños	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Cambie el agua del baño frecuentemente donde ya ha lavado ✓ De acuerdo con el calendario establecido por el jefe de bodega , realice los procedimientos higiénicamente en lavamanos , duchas ,pisos 	Hipoclorito y jabón	Esponjas ,hipoclorito ,limpiador de vidrios ,quitamanchas ,cepillo para el inodoro	Diario	1 persona
Maquinas	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Elimina manualmente cualquier tipo de solido que este encajado en cualquier parte del circuito ✓ Enjuaga con agua en baja presión y una solución jabonosa para humedecer las manchas de alimentos y otras macas ✓ Lava a conciencia toda la suciedad incrustadas en la 	Desengrasantes ,fungicidas y bacterianos	Escoba ,cepillo ,traperos	Diario	2 personas

	<p>bandas ,los aceites o grasas se pueden Disolver con las ayudas de productos</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Tras el lavado principal vuelve a enjuagar la suciedad previamente removida o disuelta ✓ Tras el lavado principal vuelve y enjuaga la suciedad ✓ Para enjuagar te recomendamos agua caliente pues disuelve mejor solido o liquido te recomendamos que enjuague en agua en baja presión ✓ Si las bandas transportadoras tienen contacto con alimentos también es imprescindible desinfectar 					
--	--	--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Tras todo el proceso de limpieza debes analizar el resultado mediante los sistemas establecidos para cada sector 				
ZONA DE DESECHOS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Remover la rejilla y retirar los residuos ✓ Retirar los desagüe con un pulverizador o manguera ✓ Cepillar las rejillas y sacar el aire ✓ Desinfectar ✓ Es el último proceso 	Cloro y jabón	Escoba aspiradora manguera	Diario	1 persona
CAMARA DE ENFRIO	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Realizar cuando los equipos tenga la menos cantidad de productos ✓ Barrer con escobillón eliminado basura invisible ✓ Retirar palletes plásticos y limpiar con detergentes 	Cloro y jabón cremoso	escoba cepillo y esponja	Semanalmente	3 personas

	✓ Enjuagar con abundante agua sus pisos y paredes				
--	---	--	--	--	--

Conclusión

Al finalizar este proyecto (almacenamiento de producto alimenticio) damos por terminado a la variedad de normas que empieza a regir en nuestra bodega , alcanzando logros constructivos en menor tiempo ,para luego tener una buena practica en comercialización de alimentos .



Crear productos alimenticios según naturaleza del producto y técnicas de almacenamiento

Presentado por:

Karen Rivera Camaño

José David coronado sarmiento

Instructor:

Willy José Barros

Ficha:

2165476

Comercialización de alimentos

2020

Resumen

En la resolución del 1 al 31 se habla sobre el almacenamiento, transporte, distribución y comercialización entre otros, las cuales nos brindan información muy importante para tener en cuenta a la hora de trabajar con productos alimenticios.

También podemos encontrar las funciones y tipos de almacenes, Para acercar el producto desde los puntos de fabricación a los de consumo existe la necesidad de una red logística de distribución. En esta red, una de las más importantes es la que realizan los almacenes.

La gestión de almacenes se centra en la recepción, el almacenamiento y el movimiento de los productos hasta los puntos de consumo, sin olvidar el debido tratamiento de la información

que se genera como consecuencia de la actividad diaria del mismo.

Los almacenes están especialmente estructurados para la realización de las siguientes funciones:

- Recepción de mercancías.
- Almacenamiento.
- Conservación y manutención.
- Expedición y control de mercancías.

El almacenamiento consiste en las tareas que realizan los operarios del almacén para ubicar la mercancía en la zona más idónea con el fin de poder acceder a ella y localizarla fácilmente.

Existen muchos tipos de almacenes. Estudiaremos esta tipología teniendo en cuenta distintos criterios de clasificación, como se muestran a continuación.

En Técnicas de almacenamiento
PROCESO OPERATIVO QUE CORRESPONDE
A GUARDAR Y CONSERVAR PRODUCTOS ,
CON LOS MINIMOS RIESGOS PARA ESTOS,
LAS PERSONAS Y LAS EMPRESAS.

Los tipos de almacenamientos son:

1. POR RACKING: Permite el uso de eficiente del espacio vertical, almacenando en grandes Racks. Sin embargo, la recogida requiere del uso de sistemas autorizados.
2. 2. POR ZONAS: Agrupa productos por características comunes juntos, en lugares de fáciles acceso. Puede perderse espacio, pero se gana tiempo y facilidad de acceso.

En equipos de manipulación en almacenamiento encontramos que los elementos de manipulación son medios o sistemas manuales o mecánicos que sirven para facilitar las tareas de carga y descarga, así como los traslados de materiales que surgen a consecuencia de la actividad diaria del almacén.

Sistema de limpieza y desinfección

Los establecimientos y el equipo deben mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección y para que el equipo cumpla la función propuesta, especialmente las etapas

esenciales de seguridad y prevención de contaminación de alimentos por agentes físicos, químicos o biológicos.

La limpieza puede realizarse con el uso individual o combinado de métodos físicos (como calor, restregado, flujo turbulento, limpieza al vacío u otros métodos que eviten el uso de agua) y métodos químicos que utilicen detergentes alcalinos o ácidos.

Cuando se necesitan limpieza y desinfección, generalmente ello incluye:

- Limpieza a seco
- Enjuague previo (rápido)
- Aplicación de detergente (puede incluir restregado)
- Enjuague posterior

➤ Aplicación de desinfectante.



Objetivos

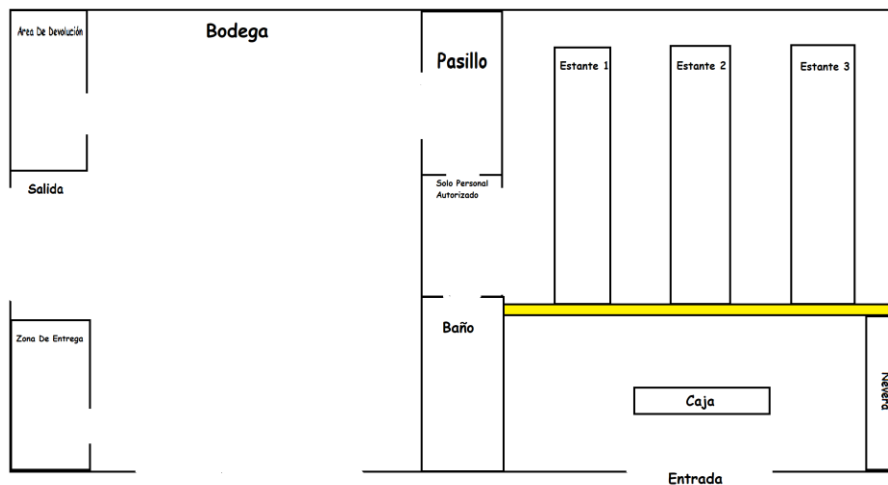
General: Determinar la viabilidad financiera y técnica para la implementación de un centro

de acopio y distribución de alimentos de la canasta familiar que beneficie a toda la comunidad.

Específico: Realizar estudio de mercado que permita identificar la oferta y la demanda de los productos de la canasta familiar entre los comerciantes de los mismos.



Diseño de planta física



Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar

1. Los sistemas de almacenaje y las estanterías son equipos de trabajo que cumplen una función

- fundamental dentro de la logística interna de las empresas. Nos permiten optimizar y aprovechar los espacios de una forma eficaz.
2. Nos permiten el almacenamiento del stock de forma ordenada, lo que implica un incremento de la productividad.
 3. Uno de los aspectos más importantes, sin lugar a dudas, es que los sistemas de almacenaje incrementan la seguridad de nuestros almacenes, tanto para personas como para mercancías.
 4. Por lo general, las estanterías industriales son equipamientos estáticos, asimilables a estructuras, sin embargo están en constante interacción con equipamientos móviles como son carretillas elevadoras.

Equipos de manipulación a utilizar en la bodega

Para almacenar las mercancías se requiere una serie de equipos que permitan minimizar los tiempos de manipulación y almacenamiento, evitar esfuerzos excesivos de los trabajadores,

reducir los costes y que al mismo tiempo contribuyan a realizar las actividades de forma más eficiente

Según las unidades de **almacenamiento**. Pueden ser simples y múltiples. Los primeros se componen de una sola unidad de almacenaje, mientras que los múltiples por varias unidades. Según la forma. Pueden ser cilíndricos o poligonales.

Según el material con el que están contruidos. En este caso distinguiremos los metálicos, de obra y de otros materiales como el poliéster.

Equipos de **almacenamiento** dinámico : Los equipos dinámicos que podemos utilizar para manipular y **almacenar** las mercancías se dividen en 2 grupos:

- Equipos con movimiento y sin traslados
- Equipos con movimiento y capacidad para trasladarse.

Equipos con movimiento y sin traslados.

Los equipos con movimiento y sin traslados son aquellos que se fijan al suelo. A este grupo de

equipos pertenecen todos los tipos de cinta transportadora, dentro de las cuales las más utilizadas son:

- Cinta transportadora de banda: Constituida por una plataforma deslizante o banda sin fin.
- Cintas transportadoras de rodillos: Está formada por una pista de rodillos que a su vez están montados sobre rodamientos.
- Cintas transportadoras mixtas: Están constituidas por las cintas de bandas y las de rodillos.
- Grúas aéreas: Son equipos de transporte que están fijados al techo y generalmente en la parte más elevada del almacén, lo que permite el transporte de la mercancía desde una parte a otra del local.

Equipos con movimiento y capacidad para trasladarse.

Los equipos con movimiento y capacidad de trasladarse tienen capacidades motoras que les permiten desplazarse de un lugar a otro del **almacén**, al mismo tiempo que transportan la

mercancía. En general, no requieren de instalación, pero si necesitan que el suelo reúna condiciones especiales. Los más utilizados son:

Las transpaletas:

Las transpaletas son medios mecánicos capaces de transportar y elevar una paleta.

La transpaleta manual: Es un medio que para su movimiento y elevación requiere de la fuerza de una persona. Se caracteriza por su facilidad de manejo y mantenimiento mínimo. El almacén debe disponer de suelos lisos.

Transplanta motorizada. Son las que generalmente precisan de un sistema eléctrico para poder moverse y elevar la mercancía.

Los apiladores:

Presentan características similares a la transpaleta, pero incorporan un mástil por donde discurren las horquillas que sujetan las paletas y permite elevarlas hasta cierta altura. Entre ellos podemos distinguir:

- Apilador de tracción y elevación manual. Su uso más frecuente es elevar cargas en el interior del almacén. La elevación es limitada y lenta. Las cargas que podemos manejar con

este apilador pueden oscilar entre 200 y 760 Kg de peso.

- Apilador autopropulsado. La elevación de la carga y traslado se realiza en forma motorizada. Requiere de un conductor a pie para su manejo. Tiene una capacidad de carga hasta de 1500 Kg., y puede trasladarla a una velocidad de 4.8 Km./h.
- Apilador mixto. Este tipo de apilador tiene tracción manual y elevación eléctrica, por lo que puede realizar las funciones de los 2 y suplir las desventajas del apilador manual.

Las carretillas

Entre los distintos modelos podemos destacar los siguientes :

Carretilla retráctil: Elemento de transporte mecánico que permite variar el centro de gravedad de la carga lo que posibilita la reducción de los pasillos en los que manobra.

Carretilla contrabalanceada: Es un elemento de transporte mecánico autopropulsado.

Carretilla trilateral: Es un modelo de carretilla cuyas horquillas pueden recoger una paleta y girarla a derecha o izquierda.

Conclusión

De acuerdo con los resultados generados en el estudio de mercados, con un centro de acopio y distribución de alimentos, que les permite adquirir sus productos directamente en la localidad, eliminando los costos de desplazamiento, a precios más asequibles, con calidad y entregados directamente en sus negocios.



PROYECTO DE CREACIÓN DE BODEGA

APRENDIZES:

MARYURIS GALINDO

LAURA OLIVEROS

LUIS RODRIGUEZ



INSTRUCTOR:

WILLI BARROS

NOMBRE DEL PROGRAMA:

COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS

FICHA: 2165476

TABLA DE CONTENIDO

Introducción.....	1
Justificación.....	2
Misión.....	3
Visión.....	4
Objetivos.....	5
Objetivo general y específico.....	6
Localización.....	7
Instalación.....	8
equipos.....	9
Nombre.....	10
Logo.....	11
Productos.....	12
Uso y beneficios.....	13
Transporte.....	14
Estrategia o plan de mercado.....	15
Estudio de mercado.....	16
Valores que manejan la bodega.....	17
Ficha técnica.....	18
Técnica de limpieza y desinfección.....	19
Controles de tiempo y temperaturas.....	20
Análisis del consumidor/ cliente.....	21
Consideraciones para el almacenamiento.....	22
Instrucción consumo.....	23
Consideraciones para la distribución.....	24
Empacadora.....	25
Cuarto frío /Cámaras frigorífica.....	26
Análisis administrativo y organizacional.....	27
Constitución de la empresa.....	28
Leyes regulatorias.....	29

INTRODUCCIÓN

En el siguiente trabajo como se verá a lo largo de la presente bodega, la leche y el yogurt es un producto popular en los consumidores es por ellos que se escoge esta idea de negocio que tiene como objetivo principal para elaborar un proyecto productivo para la creación de una bodega productora de derivados lácteos principalmente la leche y el yogurt en la ciudad de barranquilla, en el departamento del Atlántico. Para desarrollar esta propuesta, esta investigación está dividida en diferentes módulos, en los cuales se hacen descripción general del producto, se realiza una investigación de mercado, se desarrolla una plataforma estratégica, una estrategia de mercado, un análisis técnico operativo, una ficha técnica del proceso de la leche y el yogurt. se identifica y establecen la opción de posibles proveedores se hace un análisis administrativo y organizacional se da cuenta del impacto del proyecto, se busca la formación necesaria para el registro de licencia y leyes regulatorias y finalmente se hace un análisis financiero.

JUSTIFICACIÓN

La leche y el yogurt, son uno de los alimentos procesados que más

Salida comercial tiene en el mercado no sólo nacional, sino internacional; es por ello que este Producto se convierte en una excelente alternativa para idear un plan de negocio que de cómo Resultado una bodega procesadora de productos lácteos; y no sólo el producto es buscado por su Alto valor nutricional, sino que, además, su adquisición se da por parte de personas con un alto Nivel adquisitivo, así como por personas de bajos recursos económicos. Son innumerables las características beneficiosas a la hora de hacer un recuento del por Qué crear una bodega dedicada al procesamiento de productos lácteos, pero, sin lugar a duda,

Una de las más importantes, es que el mercado para este tipo de bebidas es bastante alto, ya que es uno los alimentos que posee mayor desempeño comercial en Colombia.

MISIÓN

Ser una bodega que almacene una cantidad máxima de productos más grande Del actual y lograr ser reconocida a nivel nacional por toda la empresa. Lácteos visión frío es una bodega del sector alimenticio dedicada a poner al alcance del consumidor los mejores productos lácteos, con la máxima frescura e higiene, usando las mejores materias prima de nuestras regiones con una vocación al de respeto al entorno y de promoción del consumidor responsables

VISIÓN

Para el 2021 lácteos visión frío aspira hacer una bodega referente en el sector alimenticio y reconocida por su alta calidad y a nivel nacional y presentar no solo en pequeños comercios si no en todas las áreas comerciales de nuestras regiones, contamos con unas máquinas de refrigeración con buena capacidad para almacenar y lograr cumplir las exigencias de nuestros clientes

OBJETIVOS

Visión frío busca satisfacer los deseos del consumidor, manteniéndolo y sorprendiéndolo, a través de productos innovadores, seguros y de calidad superior, administrando, produciendo y comercializando en calidad junto con proveedores y clientes, como estrategia clave para lograr ventajas competitivas y ser una bodega exitosa. persigue objetivos diversos, de los cuales los más importantes son:

- Producir alimentos lácteos como la leche y el yogurt, con la finalidad de obtener productos de máxima calidad y a su vez que cubran con el abastecimiento del mercado.

OBJETIVO GENERAL

Determina la facilidad de la producción y comercialización de la leche y el yogurt, que será desarrollado por la bodega visión frío para la ciudad de barranquilla.

OBJETIVO ESPECÍFICO

- Conoce la funcionalidad de los diferentes equipos utilizados para la elaboración de productos lácteos, Cómo la leche y el yogurt.
- Comprende la importancia de las medidas sanitarias y de seguridad que se deben tener en una planta de lácteos.
- Realizar un diagnóstico del sector y conocer la exigencias y obligaciones de ingreso al mercado de la leche y el yogurt a nivel nacional.

LOCALIZACIÓN / UBICACIÓN

Visión frío se va a ubicar en la ciudad de Barraquilla exactamente en el barrio el prado ubicado entre las carreras 50 y 60 y entre las calles 53 y 75 en el departamento del Atlántico Colombia

Los datos generales de ciudad son los siguientes:

Latitud: 10° 59' 16" N

Longitud: 074° 47' 20" O

Altitud: 4 MSNM

Temperatura prom. día: 29° C

Población: 1,148.506 habitantes aprox.

Longitud: 074° 47' 20" O

Densidad: 6,703.84 habitantes

INSTALACIÓN

La bodega debe ser lo suficientemente grande para albergar las siguientes áreas: una recepción de la leche, y el yogurt. pasteurización, maduración, empaque, cámara de frío, bodega, laboratorio, oficina, servicios sanitarios y vestidor.

La construcción debe ser en bloc y las paredes deben estar cubiertas de azulejo hasta una altura de 2 metros.

Los pisos deben ser de concreto recubiertos de losetas o resina plástica, con desnivel para el desagüe.

techos de estructura metálica, con zinc y cielorraso. Las puertas de metal o vidrio y ventanales de vidrio.

puertas y ventanas deben cubrirse con cedazo para impedir la entrada de insectos. La planta debe contar con un sistema para el tratamiento de los residuos líquidos y sólido.

EQUIPOS

EQUIPOS QUE SE UTILIZAN PARA LA ELABORACION DEL YOGUR

- Recibir, almacenar y refrigerar.
- Reconstitución de la leche en polvo.
- Línea completa de pasteurización.
- Fermentación.
- Envasado.

EQUIPOS QUE SE UTILIZAN PARA ELABORACIÓN DE LA LECHE

- Tanques para almacenamiento de leche cruda y pasteurizada.
- Tinas con agitación mecánica de 1.500 hasta 5.000 litros
- Tanques para transporte y recolección de leche de 3.500 hasta 35.000 litros.

NOMBRE

VISIÓN FRIO



LOGO



pdfelement

PRODUCTO

La leche y el yogurt son alimentos altamente perecederos y deben conservarse refrigerado por eso es importante que se mantenga en la cadena de frío hasta que llegue al consumidor final.

¿Qué es la leche?

Es el producto de secreción de las glándulas mamarias de las hembras mamíferas siendo el alimento único durante el periodo de lactancia de las diferentes especies.

¿Qué es el Yogurt?

Es un producto obtenido por la congelación de la leche acidificación biológica mediante la acción de fermento láctico.

BENEFICIOS Y USO

BENEFICIOS Y USO DE LA LECHE:

- Es un alimento altamente nutritivo que aporta energía, proteínas de alto valor biológico, vitaminas y minerales

USO: La leche es un ingrediente básico para la elaboración de múltiples recetas, aunque también se refiere a distintos alimentos,

BENEFICIOS Y USO DE EL YOGURT

BENEFICIOS: El yogur es un alimento muy nutritivo porque es una de las mejores fuentes de calcio, un nutriente clave para mantener una buena salud en los huesos y los dientes

USO: Uso del yogur puede usarse en muchos alimentos como en las en saladas Helados o simplemente tomarlo sólo.

TRANSPORTE

Para el transporte de estos productos se necesitan las estrictas medidas de control de temperaturas y la adecuación a normas de los vehículos utilizados la leche y el yogurt se puede transportar en camiones cisterna, contruidos de forma que puedan mantenerse limpios y asépticos. Por lo general se monitorea la conservación en refrigeración, estado de las vitrinas, estado de la carga, del transporte, siempre debe estar en una temperatura adecuada al producto que se lleva con la intención de que no sufra daños de descomposición el producto algunos de esos transportes son:





ESTRATEGIA O PLAN DE MERCADO

Concepto del producto o servicio

El producto que se piensa producir y además comercializar en la procesadora El Capiro es el yogurt que, a través de la fermentación de la leche, se da gracias a los microorganismos específicos; por tanto, es un producto con características muy nutritivas y de una fácil digestión para el ser humano.

Mezcla de Marketing

Estrategia de Producto

Como estrategias de producto se buscará mostrar a los consumidores finales la trazabilidad del yogurt, como es elaborado, de donde provienen las materias primas que son utilizadas en la elaboración del mismo, además de que para el acceso a los supermercados se harán pequeñas muestras del producto que

serán entregadas en los supermercados a los consumidores finales como degustaciones del yogur.

El producto, por tanto, será comercializado bajo el nombre del **VISION FRIO**.

La presentación y empaques comerciales del producto tienen las siguientes características:

Envase plástico por 250 ml.

Envase plástico por 500 ml.

Envase plástico por 1000 m



Estrategia de Distribución

En cuanto a la estrategia de distribución, por tratarse de un producto perecedero y que requiere una cadena de frío continua, se buscará que en su ciclo productivo nunca se pierda hasta que el producto sea entregado directamente en los puntos de venta. El camión para la distribución no necesariamente tiene que ser propio podría ser contratado a terceros. Las negociaciones con los supermercados no se harán con intermediarios, ya que se buscará que éstas sean directamente entre la procesadora VISION FRIO y los supermercados. Como otras estrategias de distribución se buscará pasar la voz a voz a través de los centros de acondicionamiento físico que haya en Barraquilla, se utilizarán los centros de acondicionamiento físico porque el yogur es una bebida saludable que puede ir de la mano con las personas que hacen ejercicio, entrenan allí y buscan estilos de vida saludable

ESTUDIO DE MERCADO

Nuestra bodega está ubicada en el barrio el prado de barranquilla, hemos escogido este lugar ya que es un punto estratégico hay muchos jóvenes, adultos .También hay parques, edificios, empresas diferentes a las de nosotros es bastante poblado y llamativo por sus buenas características esto nos sirve para surgir como bodega y así poder tener algo bueno que brindarles a nuestros clientes para que puedan estar satisfechos y elegir nuestro producto en la situación que más lo necesiten, queremos ser para prioritarios para ellos.



VALORES QUE MANEJANLA BODEGA

La bodega hace valer unos valores muy importantes para así tener una mejor vida y una estabilidad en nuestra sociedad al instante de hacer una venta en nuestros productos y que se mantengan los valores.

Amabilidad: Porque queremos que nuestros clientes se sientan satisfechos con el trato que le brindamos y así deseen volver a nuestra empresa.

Respeto: Brindarle al cliente para que ellos aso nos respeten a nosotros y poder tener una buena comunicación sin inconvenientes

Caridad: Trabajar con armonía, con felicidad y unas buenas estrategias para el trabajo

FICHA TECNICA

Identificar materias primas, ingrediente primario, ingrediente secundario, terciario y embalaje

MATERIA PRIMA: Los principales constituyentes de la leche son agua, grasa, proteínas, lactosa y sales minerales, siendo el 87% agua y la restante materia seca disuelta o suspendida en el agua. De ella se puede obtener una gran diversidad de productos lácteos (queso, crema, mantequilla, yogurt, helados, etc).

INGREDIENTE PRIMARIO: Los componentes orgánicos (glúcidos, lípidos, proteínas, vitaminas), y los componentes minerales (Ca, Na, K, Mg, Cl). La leche contiene diferentes grupos de nutrientes. Las sustancias orgánicas (glúcidos, lípidos, proteínas) están presentes en cantidades más o menos iguales y constituyen la principal fuente de energía

INGREDIENTE SECUNDARIO: Su diversificada composición, en la que entran grasas (donde los triglicéridos son la fracción mayoritaria con el 98 % del total lipídico y cuyos ácidos grasos que los forman son mayormente saturados), proteínas, (caseína, albúmina y proteínas del suero) y glúcidos (lactosa, azúcar específica de la leche), la convierten en un alimento completo. Además, la leche entera de vaca es una importante fuente de vitaminas (vitaminas A, B, D3, E)

INSUMOS:Depende de muchos factores que tiene que ver con las prácticas de producción, manejo, cría, alimentación y clima. Los principales constituyentes de la leche son agua, grasa, proteínas, lactosa y sales minerales, siendo el 87% agua y la restante materia seca disuelta o suspendida en el agua.

EMBALAJE: Una vez que la leche sale de la ubre de la vaca, pasa por un conducto hasta un tanque de refrigeración, donde se almacena a una temperatura de 4 °C hasta su expedición a la industria para evitar así el desarrollo de microorganismos.

DESCRIPCION: es una secreción nutritiva de color blanquecino opaco producida por las células secretoras de las glándulas mamarias de los mamíferos, incluidos los monotremas. ... Es el único fluido que ingieren las crías de los mamíferos

CARACTERISTICAS ORGANOLPTICAS: El sabor de la leche es delicado, suave, ligeramente azucarado; su olor tampoco es muy intenso, aunque sí característico. La grasa que contiene presenta una acusada tendencia a captar los olores fuertes o extraños procedentes del ambiente.

FABRICANTE: Visión frío

TÉCNICA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN EN LA BODEGA

En la bodega visión frío se utiliza para la limpieza y desinfección son: cepillo, escoba, y esponjas (suelos, paredes, techos, puertas, ventanas...) se conservan limpios. De igual manera, todos los artículos, instalaciones y equipos que estén en contacto con los productos alimenticios se limpiarán perfectamente y, en caso necesario, se desinfectarán. Los productos empleados para la limpieza y desinfección serán aptos para el uso al que se destinan y se tendrán en cuenta las prescripciones de uso recomendadas para cada uno.

La limpieza y desinfección se realizará con la frecuencia necesaria para evitar cualquier riesgo de contaminación. En el caso de los vehículos, cuando se hayan transportado en el mismo contenedor otros productos alimenticios u otras mercancías, se realizará una limpieza eficaz entre las cargas para evitar el riesgo de contaminación. Las superficies del equipo que hayan de estar en contacto con la leche y el calostro (utensilios, recipientes, cisternas, etc., destinados al ordeño, a la recogida o al transporte) deberán ser fáciles de limpiar y, en caso necesario, desinfectar, y mantenerse en buen estado, para lo que será necesario utilizar materiales lisos, lavables y no tóxicos. Tras ser utilizadas, las superficies del equipo que hayan estado en contacto con la leche y el calostro (utensilios,

	<p>FICHA TECNICA</p>
---	----------------------

reci
pie
nte
s,
cist
ern
as,
etc.

,
des
tina
dos
a la
rec
ogi
da
o al
tra
nsp
ort
e),
deb
erá
n
lim
piar
se
y,
en

caso necesario, desinfectarse. Los establecimientos dispondrán de la documentación que acredite que los productos estén limpios

NOMBRE DEL PRODUCTO	leche
DESCRIPCION DEL PRODUCTO	Hidratos de carbonos, grasas y proteínas
FABRICANTE	COLANTA
PRESENTACION Y EMPAQUE	1100 ml bolsa 1000 ml caja
<ul style="list-style-type: none"> CARACTERISTICAS ORGANICAS CARACTERISTICAS FISICO QUIMICAS 	COLOR (blanco), SABOR A (lactosa), OLOR A (sulfato) TEXTURA (IQUIDA)
ALMACENAMIENTO 	ALMACENAR A TEMPERATURA AMBIENTE O REFIJERACION. DESPUES DE ABIERTO MANTENGASE REFIJERADO
INGREDIENTES	Leche de vaca, vitamina A vitamina b
VIDA UTIL ESTIMADA	VENCE 29/NOV/2020 10:50
INSTRUCCIONES DE USO/ CONSUMO	CUNSUMIR DIARIAMENTE 125 ML

CONTROLES DE TIEMPO Y TEMPERATURAS

Desde la producción de leche y Yogurt hasta los productos finales, todos los productos deberán Almacenarse a la temperatura apropiada y por el tiempo adecuado a fin de reducir al Mínimo el crecimiento o desarrollo de peligros para la inocuidad alimentaria y evitar Efectos negativos para la idoneidad de los alimentos en cuestión. Dado que la leche y el Yogurt los productos lácteos poseen contenido de humedad suficiente. Para la proliferación de agentes patógenos, el control del tiempo y la temperatura

ANÁLISIS DEL CONSUMIDOR/CLIENTE

Como clientes para este producto se tienen niños, jóvenes y adultos de la ciudad de Barranquilla. Tanto hombres como mujeres pertenecientes a todos los estratos socioeconómicos, Desde el estrato 1 hasta el 5, con enfoque en los estratos 1,2 y 3, ya que muchas veces en estos Estratos no se tienen los ingresos para acceder a este tipo de alimentos por sus altos costos. No Hay un nivel de escolaridad, ni estado civil, ni ocupación requerida para el consumo de este tipo De alimentos, pues la nutrición y la alimentación no tienen requisito alguno además como Consumidores potenciales se tienen todas las personas que gusten de consumir alimentos con un Alto valor nutritivo como el yogur y la leche Los consumidores potenciales estarían muy interesados en consumir un yogur y leche excelentes características organolépticas y de excelente calidad a un bajo costo, porque básicamente como consumidor que soy del producto eso es lo que me interesa, y poder encontrar un producto que cumpla con esas condiciones sería muy bueno, ya que a través de esto se podría estar identificando a los futuros consumidores con la marca y el producto, lo que ayudaría en el posicionamiento y establecimiento en un mercado que hay una amplia oferta de productos en el mercado.

Consideraciones para el almacenamiento

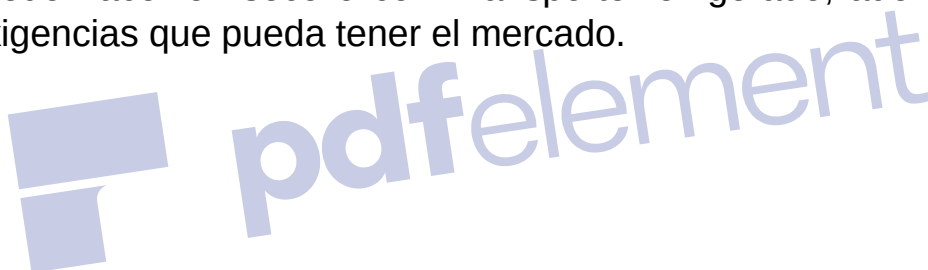
Mantener y conservar la cadena de frío de 0°C – 4°C. No almacenar con productos que impriman un fuerte aroma.

Instrucciones de consumo

Una vez abierto el empaque consumir lo más pronto posible, dejando en condiciones de Refrigeración debidamente tapada.

Consideraciones para la distribución

Para distribuir el yogur y leche depende de las distancias a recorrer se puede hacer en seco o con Transporte refrigerado, además de las exigencias que pueda tener el mercado.



EMPACADORA

Una empacadora es una maquina industrial diseñada para empacar, Embolsar, embotellar y sellar líquidos, salsas, leche condensada, arequipe, yogur etc.; en esteCaso específicamente para embotellar el yogur y la leche en envases plástico y bolsa plástica tiene una capacidad para Botellas de 100 a 1000 c.c, graduando y cambiando la altura, trabaja para 1 o 4 botellas al mismo tiempo

CUARTO FRIO

El cuarto frío es o cámaras frigoríficas donde el producto es almacenado a ciertas temperaturas para que se desarrolle correctamente el cultivo inoculado. El rango de trabajo de la cava es de 0 a 15 0C, la capacidad promedio de almacenamiento es de 1200 tarros de yogur y las bolsas de leche

Estructura organizacional

La estructura organizacional de la procesadora de lácteos Visón frío va a estar conformada Por un gerente general y en este caso propietario de la procesadora, además de un auxiliar Operativo que será el encargado de la parte de la producción y elaboración del yogur y la leche, se contará También con un vendedor en un punto de venta que se tendrá a la entrada de la finca, ya que esta Se encuentra ubicada en la ciudad de barranquilla en el barrio el prado

Organismos de apoyo

Como organismos de apoyo se contó con los asesores del proyecto, Maryuris Galindo, Laura Oliveros, Luis Rodríguez quien Puede prestar asesorías y brindar apoyo tanto en la parte del montaje, recomendación de Proveedor asistencia técnica en todo el desarrollo y puesta en marcha del proyecto

Constitución de la empresa

La procesadora Visón frío será constituida mediante una S.A.S, Sociedad anónima Simplificada debido a la facilidad en los trámites para su constitución y registro ante la cámara de comercio. Inicialmente se tiene como único inversionista de negocio. Los costos de registrar una S.A.S ante la Cámara de comercio son entre unos doscientos cincuenta mil y quinientos mil pesos (\$ 250.000 – 500.000) según el patrimonio que pueda tener la bodega al momento de ser constituida, estos gastos tienen incluidos los trámites de matrícula y el nombre bajo el cual será constituida, es decir, Procesadora el visón frío

LEYES REGULATORIAS

La normatividad vigente que rige la producción y elaboración del yogur y la leche está basada en la resolución 02310 de 1986, en el Decreto 616 de 2006 y como opcionales se tiene la Norma Técnica Colombiana 805 que trata sobre Productos lácteos y leches fermentadas.

PLATAFORMA ESTRATEGICA

Concepto del negocio

Producción y comercialización del yogurt y la leche

Objetivo del proyecto

Elaborar un proyecto productivo para la creación de una empresa productora de yogurt en la ciudad de Barranquilla en el departamento del Atlántico

Análisis MECA (Mantener, explorar, corregir, afrontar)

MANTERNER	EXPLORAR
<ul style="list-style-type: none"> • Mercados nuevos • Nuevos productos o subproductos a base de la transformación de la leche • Certificaciones en la producción de alimentos para tener acceso a nuevos mercados 	<ul style="list-style-type: none"> • Investigación de mercados mas minuciosas
CORREGIR	AFRONTAR
<ul style="list-style-type: none"> • Características del producto, una excelente calidad de este • Volúmenes constantes de producción para mantener en constante abastecimiento del mercado • Las certificaciones en la producción de alimentos 	<ul style="list-style-type: none"> • Los mercados nuevos a los que se pueda tener acceso en el desarrollo y puesta en marcha en la procesadora de lácteos • Disminuciones en la producción debido a que las vacas se lleguen a enfermar • Las épocas de sequía pueden también disminuir considerable la producción



CEDAGRO- SENA

PROGRAMA TECNICO EN COMERCIALIZACION DE ALIMENTOS

FICHA: 2165476

COMPETENCIA: ALMACENAR PRODUCTOS

TEMA: PROYECTO DISEÑO DE ALMACEN

PRESENTADO POR:

ELSA MARY ZAMBRANO
ANYELA MIREYA ROCHA

INSTRUCTOR

WILLIS JOSE BARROS

NOVIEMBRE 27 DE 2020

SABANALARGA-ATLCO

CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN	3
2. ASPECTOS PRINCIPALES.....	4
3. MISION.....	4
4. VISION	4
5. OBJETIVOS	5
6. PRODUCTOS	6
7. NORMATIVIDAD.....	7
8. FUNCIONES DE ALMACEN.	10
9. TIPO DE ALMACEN	10
10. PLANTA FISICA.....	11
11. SISTEMA DE ALMACENAMIENTO	13
12. SEÑALIZACION.....	14
13. DEMARCACION	15
14. TIPO DE ESTANTERIA A UTILIZAR.....	15
15. EQUIPOS DE MANIPULACION A UTILIZAR EN EL ALMACEN	17
16. TRANSPORTE.....	19
17. PERSONAL DE TRABAJO Y RECURSOS HUMANOS	20
18. LIMPIEZA Y DESINFECCION	21
19. CRONOGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION SEMANAL.....	24

1. INTRODUCCIÓN

Al realizar el presente diseño de almacén, se tuvo en cuenta que en el mercado Colombiano uno de los productos de primera mano para el consumo es el arroz, por lo tanto está diseñado para la recepción de producto terminado para su respectivo empaquetado y distribución ante los diferentes departamentos del costa caribe, el cual busca la mejor estrategia para disminuir el tiempo y retraso al proveer a los diferentes almacenes y establecimientos de comercio en esta zona, para así ofrecer un producto de excelente calidad e inocuo.

Con este diseño, seleccionando el producto por marcas a distribuir se observa y crea una estrategia de acuerdo a todas las normas establecidas, garantizando la conservación del producto, hasta llevarlo a su destino final como lo es el de empaquetar, almacenar, distribuir y entregar pedidos de forma puntual cumpliendo con la expectativa en todos los campos.

2. ASPECTOS PRINCIPALES

-Empresa en gestión (proyección)

Si bien es cierto este producto, viene ya procesado de su correspondiente molino, por lo tanto, con el fin de atender la necesidad y el empaquetado de este producto tan esencial para su comercialización, así mismo su continuo desarrollo y mejoras para mantener un excelente producto ante los consumidores, todo esto con el fin de fortalecer las funciones, que vienen desde el campo hasta su destino final para llegar a cada hogar consumidor.

3. MISION

Al promover e impulsar de manera activa y efectiva la distribución de un producto ideal, donde se desea satisfacer plenamente la necesidad con un producto de excelente calidad, creando relaciones donde se hallen beneficios mutuos y sostenibles.

4. VISION

Ser líder en el mercado a nivel Departamental, costa norte y nacional, logrando posicionarse como la mejor entidad empaquetadora y distribuidora, en las diferentes marcas, todo bajo las debidas condiciones y control, respondiendo favorablemente a las necesidades.

5. OBJETIVOS

5.1 OBJETIVO GENERAL

1. Diseñar, plasmar y aplicar estrategias de un diseño de almacén, esto con el fin de almacenar y conservar en perfecta calidad los mismos con espacios óptimos.

5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

1. Observar y analizar el lugar y área a utilizar, identificando la forma de distribución de cada uno de los espacios que permita el adecuado funcionamiento.
2. Crear una propuesta para la correcta distribución para la cual se logre el buen manejo de los productos al momento de recibir, distribuir y despachar pedidos.

6. PRODUCTOS

En este almacén se manejarán 5 marcas de este producto, cada una con características propias y sobretodo de excelente calidad, a continuación se mostraran los que hacen parte de el:

- -Arroz 1: arroz limpio bajo en sodio, libre de gluten 100% natural.
- Arroz 2: es el tradicional de la costa, rendidor y 100% natural.
- Arroz 3: 100% clasificado.
- Arroz 4: Clasificado 100% natural.
- Arroz 5 : Económico, rendidor y 100% natural.

pdfelement

7. NORMATIVIDAD

Al reconocer y analizar los diferentes documentos que muestran y soportan las técnicas y normas que se deben tener en cuenta para el diseño de un almacén podemos basarnos en muchos puntos que podemos encontrar y aplicar:

a. **CODEX ALIMENTARIO:** teniendo en cuenta que este es una colección de normas alimentarias aceptadas internacionalmente y presentadas de modo uniforme que tiene como objeto proteger la salud del consumidor, de la misma manera asegurar la aplicación de prácticas equitativas en el comercio de los alimentos, el codex contiene normas sobre todos los alimentos principales ya sean elaborados , semielaborados, o crudos como es el caso de este diseño para su distribución al consumidor además, aseguran la satisfacción y garantizar al consumidor un producto inocuo.

b. **Resolución 2674 de 2013 :** Teniendo en cuenta lo anexado en este documento que establece requisitos que deben cumplirse en actividades de almacenamiento, en base a esta desarrollaremos nuestro diseño de almacén en el cual tomaremos como puntos esenciales:

1. **Localización y acceso:** debe estar aislado de cualquier foco de salubridad, así mismo su funcionamiento no debe poner en riesgo la salud y bienestar de la comunidad.

2. En cuanto a los accesos y sus alrededores deben mantenerse limpios y sin acumulación de basuras así mismo que todas las superficies estén pavimentadas de tal forma que no se generen acumulación de polvo, ni estancamiento de agua.
3. **Control de calidad:** según indica en cap. V art. 22, se aplicara este proceso ya que es indispensable en todas las decisiones vinculadas a la calidad del producto.
4. **Diseño y construcción:** en este punto partimos desde el almacenamiento , empaquetado y distribución, donde el almacén elaborado, deberá contar con toda la protección requerida en el ambiente donde no entre polvo, lluvia, ni agentes contaminantes, de igual forma es importante tener en cuenta el tamaño adecuado del almacén para la circulación tanto para el personal como de los productos.

De acuerdo al artículo 28 este se debe encontrar con primeras entradas y primeras salidas de igual forma dice manera ordenada se deberá colocar el producto en este caso el arroz en estibas con una separación mínima de 60 cm, con respecto a las paredes perimetrales elevadas del piso por lo menos 15 cm.
5. **Personal manipulador :** el personal que manipulara los alimentos deberá con la debida certificación médica para la manipulación de los mismos, así mismo las superficies que entren en contacto deben cumplir con las resoluciones indicada para su fin, no den ser porosas , ni tener defectos alguno que ponga en riesgo la calidad del `producto de tal forma que se reproduzcan microorganismos que afecten su inocuidad.

6. **Empaque y embalaje:** este material deberá ser adecuado y brindar la protección apropiada contra la contaminación.
7. **Transporte:** revisar el tipo de transporte donde se va a cargar el producto que se encuentre en buenas condiciones sanitarias, así mismo estos medios deben estar fabricados con materiales que permitan una adecuada desafección y limpieza.

También es necesario que los productos a transportar sean preparados en los sus implementos adecuados de tal manera como lo aíslen de todo foco de contaminación.

8. **Saneamiento:**

Limpieza y desinfección: este proceso de limpieza y desinfección como tal dará satisfacción a las necesidades del proceso, así mismo se tener por escrito el procedimiento a realizar, incluyendo las sustancias utilizada así como su forma de uso.

Control de plagas: También es necesario mantener revisión y control de plagas, aplicando las diferentes medidas de control conocidas, todo esto con énfasis radical y orden preventivo.

Abastecimiento de agua potable: sin lugar a duda e indispensablemente toda empresa o lugar debe tener el debido abastecimiento de agua: fuente de captación, almacenamiento, distribución, mantenimiento, limpieza y desinfección de redes, tanques de almacenamiento. Todo esto para mantener el cumplimiento de los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos según la normatividad vigente.

8. FUNCIONES DE ALMACEN.

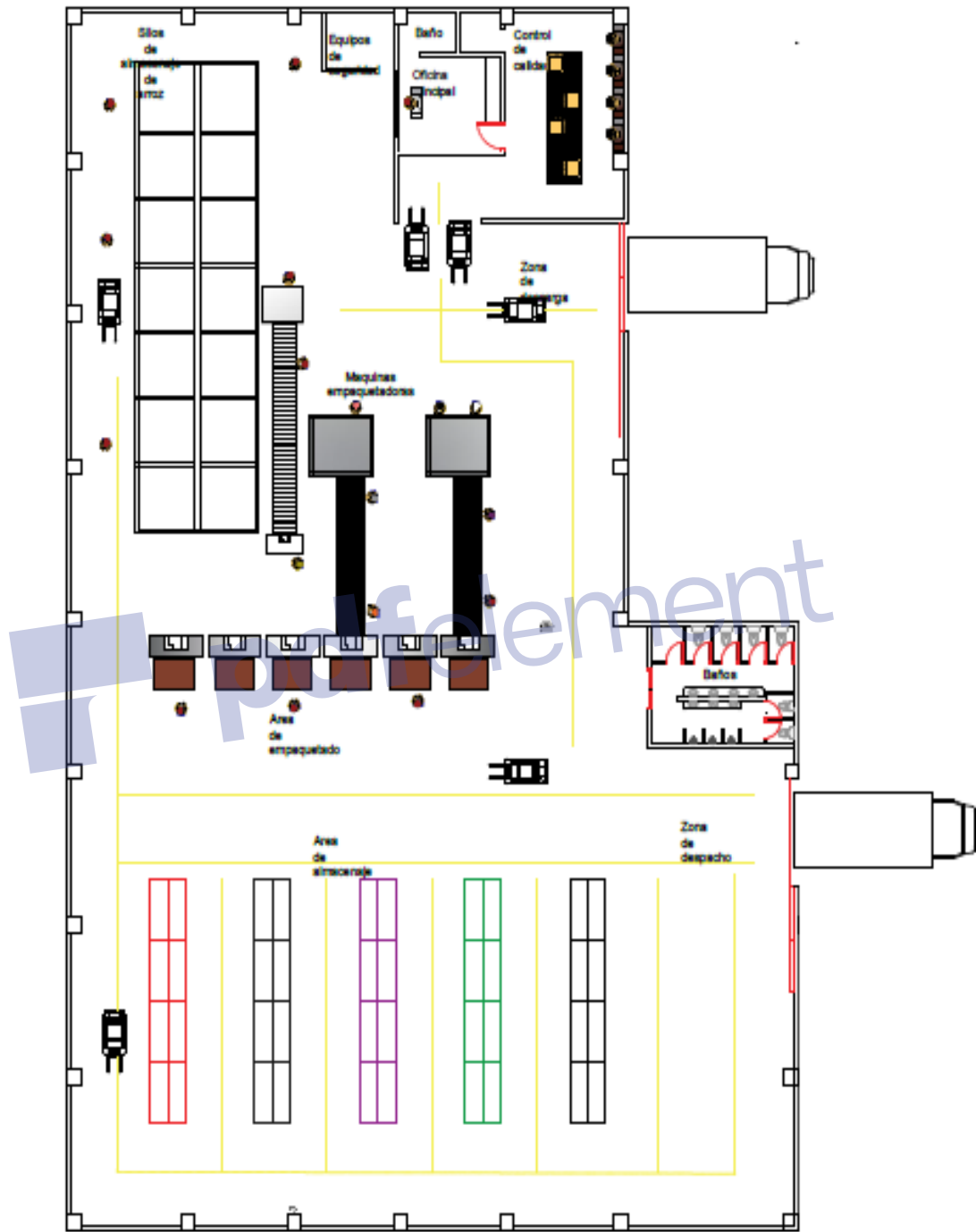
Este diseño de almacén contara con la función de conservar y guardas la mercancía en perfecto estado desde su entrada hasta su salida.

9. TIPO DE ALMACEN

Teniendo en cuenta que nuestro almacén está destinado para surtir y distribuir desde el Dpto del Atlántico y costa Caribe, dadas sus funciones se clasificara como un tipo de almacén Regional, por medio del cual se abastecerán almacenes centrales y de ellos el correspondiente reparto en vehículos de menor capacidad.



10. PLANTA FISICA



Según el diseño anteriormente presentado se observara la distribución física de nuestro almacena si como el área de empaquetado, con todo su espacio correspondiente para el funcionamiento adecuado:

1. Cuenta con una puerta entrada para la recepción y una de salida para el despacho de productos.
 2. Una puerta de entra y salida de los empleados.
 3. Área de silos
 4. Área de empaquetado.
 5. Oficinas, baño y área de control de calidad.
 6. Área de implementos de aseo.
 7. Baños para los empleados.
 8. Área de almacenamiento.
- 

11. SISTEMA DE ALMACENAMIENTO

Con el anterior diseño se da por definido que el sistema de almacenamiento usado será por zonas, ya que él tiene las características comunes, contando con lugares de fácil acceso, se usa demasiado espacio, pero se gana tiempo y facilidad de acceso.

Áreas

Oficina principal: salón destinado para trabajo.

Control de calidad: punto donde se usan las estrategias para asegurar la calidad de los productos y y asegurar la continua mejora del producto ofrecido

Silos de almacenamiento: diseñada para almacenar granos u otros materiales a granel.

Zona de cargue y descargue: lugares pensados para el uso de los transportistas para realizar las entregas con fluidez, sin interrumpir el funcionamiento de la circulación

Área de Almacenamiento: lugar donde la mercancía queda depositada hasta el momento de su expedición.

Área de equipos de seguridad: es donde se ubican los epp usados por los empleados.

Zona de descanso o pausas activas: espacio dedicado para descansar un tiempo determinado de una actividad.

Baños para hombres y mujeres.

Cuarto de aseo: habitación donde se guardan los equipos de aseo.

12. SEÑALIZACION

Se colocaran los correspondientes avisos ubicados en cada área, todas con el fin de brindar seguridad y la información necesaria.



13. DEMARCACION

Se pintaran las marcas correspondientes en los pasillo, áreas de transito de la máquinas, personal y área de almacenamiento.

14. TIPO DE ESTANTERIA A UTILIZAR

Para realizar el almacenamiento del producto de acuerdo a lo establecido, se hará en apilamiento ordenado contando con la resistencia, estabilidad y facilidad de manipulación del embalaje.

En base a esto se utilizaran estibas la cuales deberán contar con una separación mínima de 60 cm, con respecto a las paredes perimetrales elevadas del piso por lo menos 15 cm.

Se usara este tipo de estantería por de tal forma se evitara a que adquiriera agentes que los contamine.



Teniendo en cuenta que se manejan 5 marcas diferentes, estas serán distribuidas de la siguiente forma en lugar indicado para su almacenamiento, cada paca con 25 unidades de 500gr.

ARROS 1.

ARROZ 2

ARROZ 3

ARROZ 4

ARROZ 5

Todas con una apilamiento por estiba de 4 pacas de desde la primera fila con una altura de 10 hiladas.



15. EQUIPOS DE MANIPULACION A UTILIZAR EN EL ALMACEN

Entendemos como elementos de manipulación que son los medios o sistemas manuales o mecánicos que facilitan las tareas de carga o descarga, así como la rotación de los productos.

Para desarrollar las labores dentro de nuestro almacén se utilizarán los siguientes equipos.

Cinta transportadora: es una plataforma deslizante de goma situada sobre un conjunto de rodillos, esta se usa con el fin de apoyar mejor los embalajes con base blanda o irregular.



Silo de almacenamiento para máquina de empacado: se utilizan para almacenar mercancía a granel, tiene un orificio de entrada en la parte superior y una en la parte inferior este último se comunica directamente con el embalaje.

Carretilla contrabalanceada: adquiere su equilibrio por el contrapeso del hierro que se incorpora en la parte superior y la zona del conductor que va sentado. La carga se realiza por delante del punto de apoyo mediante horquillas que discurren a través del mástil.



EMPAQUETADORA DE ARROZ

Por medio de esta máquina se logra el empacado del producto quedando listo para su almacenamiento.



16. TRANSPORTE

Se define transporte te como el medio por el cual son trasladador objetos, o mercaderías de un determinado sitio a otro.

Tal cual como está contemplado en la resolución 2674 de 2013, más exactamente el art 29, el vehículo seleccionado para esta función debe cumplir con todos los requisitos para llevar el producto, así mismo en este se cita que debe llevar en su exterior de forma clara y visible la leyenda “Transporte de alimentos”, también deben cumplir con todos los requisitos sanitarios que garanticen la protección y conservación de los mismos.

Para este almacén se utilizara el siguiente modelo de transporte:



Puede ser carpado o tipo furgón, cuando es carpado debe estar totalmente cubierto de tal forma que no reciba agentes o humedad que baje la calidad del mismo.

17. PERSONAL DE TRABAJO Y RECURSOS HUMANOS

Existen cargos asignados para la planta y el área administrativa en este caso recursos humanos como:

- Jefe de almacén 1
- Controlador de recepción 1
- Auxiliar de despacho 2
- Auxiliar de empaquetados 4
- Auxiliar silo de almacenamiento 2
- Encargado de limpieza 3
- Control de calidad 4
- Operadores de maquina 5
- Conductores de los vehículos 2

AREA ADMINISTRATIVA Y RECURSOS HUMANOS

- Secretaria 1
- Administrador 1
- Psicóloga 1

18.LIMPIEZA Y DESINFECCION

Podemos definir que limpieza es la ausencia de la suciedad y su propósito es disminuir o exterminar microorganismo. Por otra parte desinfectar se define como eliminar el número de bacterias que se encuentran en un determinado ambiente superficie de tal forma que sea nocivo para la persona.

Para hacer la correspondiente limpieza y desinfección se realizaran diferentes procesos cada uno según el área indicada para ello.

Los utensilios a utilizar serian:

Esponjas, cepillos, escobillas de plástico, trapero, escoba.



Sustancias para limpieza.

Detergente: Sustancia química que tiene la propiedad química de disolver la suciedad o las impurezas.



Hipoclorito: Es un compuesto utilizado para desafección del agua, así como superficies, blanqueamiento, y eliminación de olores.



Espumas para limpiar: es definida como la acumulación de burbujas que se genera en la superficie de un líquido.



19. CRONOGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION SEMANAL						
ZONA/MAQUINA	PRODUCTO APLICADO	CANT.	METODO	UTENSILIO	FRECUENCIA	ENCARGADO
Oficina Principal	Hipoclorito 5% Detergente	20 cc x 5 lt 125 gr	Se barre con escoba y se pasa trapero	Escoba, trapero	Todos los días	Personal de Aseo
Control de calidad	Hipoclorito 5% Espuma	40 cc x 10 lt 25 gr	Se barre con escoba, y se pasa esponja	Escoba, esponja	Todos los días	Personal de aseo (pisos) y encargado de área (área de control)
Silos de almacenamiento	Hipoclorito 5% Detergente	20 cc x 5 lt 125 gr	Se sacude con cepillo y esponja (silo) , Se barre y trapea el piso	Cepillo, esponja, escoba y trapero	Todos los días	Personal de aseo (pisos) y encargado de área (área de control)
Área De equipos de seguridad	Hipoclorito 5% Espuma Detergente	40 cc x 10 lt 25 gr 125 gr	Se sacude, limpia, se sacude, barre y trapea	Bayetilla, trapero y escoba	Todos los días	Personal de Aseo

Zona de descanso	Hipoclorito 5% Detergente	20 cc x 5 lt 125 gr	Se barre con escoba, se limpia y se pasa trapero	Escoba, trapero, limpión.	Todos los días	Personal de Aseo
Baños	Hipoclorito 5% Detergente	50 cc x 10 lt 250 gr	Se lavan las paredes, los inodoros (restregar), se trapea.	Cepillo, escoba, trapero	Todos los días	Personal de Aseo
Zona de cargue y descargue	Hipoclorito 5% Detergente	20 cc x 5 lt 125 gr	Se barre y se trapea	Escoba y trapero	Todos los días	Personal de Aseo
Zona de almacenamiento	Hipoclorito 5% Detergente	20 cc x 5 lt 100 gr	Se barre y se trapea	Escoba y trapero	Todos los días	Personal de Aseo
Máquinas de empaquetamiento	Espuma	-----	Limpieza en seco	Esponja	Todos los días	Operario encargado
Carretilla contrabalanceada	Espuma	-----	Limpieza en seco	Esponja y limpión	3 veces en la semana	Operario encargado
Vehículos de transporte	Detergente- Espuma	125 gr	Se lavan y limpian (restregar)	Cepillo, esponja y limpión	3 veces a las semana	Operario encargado



**PROCESO DIRECCIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.
CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y
AGROINDUSTRIAL**

– SENA –

*Proyecto formativo. ESTRATEGIAS DE APRENDIZAJE PARA LA
COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA CARIBE.*

*Técnico en: **TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS.***

*Fase: **EJECUCIÓN.***

*Competencia: **ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN
NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO.***

*Resultado de Aprendizaje: **DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN
ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE
ALMACENAMIENTO Y SISTEMAS DE INVENTARIO.***

*Ficha: **2165476.***

Aprendiz: Nathalya solano rada

*Queridos aprendices que Dios todo poderoso los cubra con su manto y los llene del
Espíritu Santo, a continuación, les envío los temas de la actividad final de la
competencia.*

*Habiendo estudiado los principales temas referentes al almacenamiento de los
alimentos, y teniendo todos los conocimientos claros, se requiere elaborar un
miniproyecto sobre la construcción y puesta en marcha de una bodega de
almacenamiento de alimentos, con los siguientes temas a desarrollar.*

- 1.** Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria,
la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.*
- 2.** Funciones y tipo de almacén que se construirá.*
- 3.** Diseño de la planta física.*
- 4.** Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.*
- 5.** Equipos de manipulación a utilizar en la bodega.*
- 6.** Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar.*

*Recuerde que este trabajo se basa en la temática desarrollada en las secciones de
clases que fueron impartidas durante la competencia en este trimestre.*

INTRODUCCION

En el siguiente proyecto se realizó el modelo de un cuarto frío donde se almacenarán “pulpas de frutas” ya empacadas y listas para su comercialización, en la cual mostraremos de qué manera ha sido distribuida la bodega estructuralmente en su planta física y de que manera poco a poco se le va dando forma a lo que es almacenar frutas en pulpa.

PULPA es la parte comestible de las frutas o el producto obtenido de la separación de las partes comestibles carnosas de estas mediante procesos tecnológicos adecuados. Además, es el producto pastoso, no diluido, ni concentrado, ni fermentado, obtenido por la desintegración y tamizado de la fracción comestible de frutas frescas, maduras y limpias. la cadena del frío engloba el conjunto de procesos y elementos que permiten el mantenimiento de un producto con unas determinadas necesidades de temperatura desde que es producido o recolectado, pasando por su transporte y almacenaje, hasta que este llega al usuario final en el punto de venta. Es necesario el perfecto funcionamiento de toda la cadena para que el producto, generalmente perecedero, llegue en perfectas condiciones a su destino final. Los dos elementos que más influirán en la cadena serán la temperatura ambiente y el tiempo de exposición del producto a la misma.

OBJETIVO

Este trabajo tiene como objetivo educar y mostrar lo aprendido durante 3 meses de teoría en almacenamiento

- *Crear un modelo de almacén o bodega*
- *Mostrar de que manera se gestionan las bodegas y almacenes.*
- *Aprender sobre el almacenado de la pulpa de frutas*

1. Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria, la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.

1. LA COMISIÓN DEL CODEX ALIMENTARIUS

Es un conjunto de Normas, Códigos, Recomendaciones y Guías alimentarias que se han adoptado internacionalmente. Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria. Su

creación sirve para orientar, alentar la producción elaboración y consumo de alimentos seguros.

IMPORTANCIA DEL CODEX.

La importancia del CODEX fue señalada en la resolución 39/248 de la ONU en el año de 1985, en esta resolución se reforzó las medidas que deben de ser tomadas para elaborar y reforzar lo que a seguridad alimentaria se refiere para protección del consumidor, que los estados miembros adopten políticas planes nacionales y el CODEX que contribuya a la seguridad del consumidor

Los comités del Codex pueden clasificarse en tres grupos:

♣**Horizontal, que tratan todo tema que implica alimentos.**

♣Vertical se ocupan de productos específicos.

♣Regionales, Latinoamérica, Europa, etc.

El Codex Alimentarius incluye normas para todos los alimentos no procesados, semiprocados o procesados para su distribución al consumidor o como materia prima. Además, abarca higiene de alimentos, aditivos alimentarios, residuos de pesticidas, contaminantes, etiquetado y presentación, métodos de análisis y muestreo, etc.

Normas alimentarias: para ser aceptadas sin alteraciones en el ámbito internacional. Su objetivo es proteger la salud del consumidor y garantizar la aplicación igualitaria de sus prácticas en el comercio internacional. La Organización Mundial del Comercio (OMC), por medio del Acuerdo Sanitario y Fitosanitario, reconoce que las normas del Codex, son las que rigen en el comercio internacional de alimentos.

Normas específicas

- Productos cárnicos (carne y aves frescas, congeladas, procesadas).
- Pescado y productos pesqueros (marinos, de agua dulce y acuicultura).
- Leche y productos lácteos.
- Alimentos para usos dietéticos especiales (incluyendo fórmula infantil y alimentos para bebés).
- **Vegetales frescos y procesados, frutas y jugos de frutas.**
- Cereales y derivados, legumbres secas.
- Grasas, aceites y productos derivados como la margarina.
- Productos alimenticios diversos (chocolate, azúcar, miel, agua mineral).

Disposición del Codex

Normas Alimentarias: para ser aceptadas sin alteraciones en el ámbito internacional, su objetivo es proteger la salud del consumidor y garantizar la aplicación igualitaria de sus prácticas en comercio internacional.

Acuerdos de Naturaleza Recomendable: para orientar y promover la elaboración e imposición de los requisitos aplicables a los alimentos, algunos ejemplos: a) le Codex cuenta con 49 códigos de prácticas de higiene, b) código de prácticas Internacionales Recomendadas para los Principios Generales de Higiene de los Alimentos, que tiene como base identificar los preceptos esenciales de higiene de los alimentos aplicables en el proceso que va desde la producción primaria hasta el consumidor final.

LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS DEL CODEX.

Se aplican a toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumidor final, y establecen las condiciones higiénicas necesarias, aplicables a determinadas áreas, la puesta en práctica de estos principios permite al sector productivo de alimentos operar dentro de condiciones ambientales favorables para la producción de alimentos seguros. Los principios recomiendan prácticas de higiene referentes a la manipulación (producción y cosecha, preparación, procesamiento, embalaje, almacenado, transporte, distribución y venta) de alimentos para consumo humano, con el objetivo de garantizar productos seguros, inocuos y saludables.



2. Resolución 2672 de 2013

RESUELVE: TÍTULO I

DISPOSICIONES GENERALES

Artículo 1º. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.

Artículo 2º. Ámbito de aplicación. Las disposiciones contenidas en la presente resolución se aplicarán en todo el territorio nacional a:

- a) Las personas naturales y/o jurídicas dedicadas a todas o alguna de las siguientes actividades: fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos;
- b) Al personal manipulador de alimentos,
- c) A las personas naturales y/o jurídicas que fabriquen, envasen, procesen, exporten, importen y comercialicen materias primas e insumos;
- d) A las autoridades sanitarias en el ejercicio de las actividades de inspección, vigilancia y control que ejerzan sobre la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos para el consumo humano y materias primas para alimentos.

Parágrafo. Se exceptúa de la aplicación de la presente resolución el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano, a que hace referencia el Decreto 1500 de 2007, modificado por los Decretos 2965 de 2008, 2380, 4131, 4974 de 2009, 3961 de 2011, 917 y 2270 de 2012 y las normas que los modifiquen, adicionen o sustituyan.

Artículo 4º. Clasificación de alimentos para consumo humano. El Invima, a través de la Sala Especializada de Alimentos y Bebidas Alcohólicas (SEABA) de la Comisión Revisora, dentro de los seis (6) meses siguientes a la publicación de la presente resolución, propondrá al Ministerio de Salud y Protección Social, la clasificación de alimentos para consumo humano, para lo cual tendrá en cuenta las definiciones de riesgo en salud pública para los alimentos, previstos en este acto.

TÍTULO II

CONDICIONES BÁSICAS DE HIGIENE EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS

Artículo 5º. Buenas Prácticas de Manufactura. Las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos, se ceñirán a los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura contempladas en la presente resolución.

CAPÍTULO II

Equipos y utensilios

Artículo 8°. Condiciones generales. Los equipos y utensilios utilizados en el procesamiento, fabricación, preparación, envasado y expendio de alimentos dependen del tipo del alimento, materia prima o insumo, de la tecnología a emplear y de la máxima capacidad de producción prevista. Todos ellos deben estar diseñados, contruídos, instalados y mantenidos de manera que se evite la contaminación del alimento, facilite la limpieza y desinfección de sus superficies y permitan desempeñar adecuadamente el uso previsto.

Artículo 9°. Condiciones específicas. Los equipos y utensilios utilizados deben cumplir con las siguientes condiciones específicas:

1. Los equipos y utensilios empleados en el manejo de alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.
2. Todas las superficies de contacto con el alimento deben cumplir con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.
3. Todas las superficies de contacto directo con el alimento deben poseer un acabado liso, no poroso, no absorbente y estar libres de defectos, grietas, intersticios u otras irregularidades que puedan atrapar partículas de alimentos o microorganismos que afectan la inocuidad de los alimentos. Podrán emplearse otras superficies cuando exista una justificación tecnológica y sanitaria específica, cumpliendo con la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social.
4. Todas las superficies de contacto con el alimento deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la limpieza, desinfección e inspección.
5. Los ángulos internos de las superficies de contacto con el alimento deben poseer una curvatura continua y suave, de manera que puedan limpiarse con facilidad.
6. En los espacios interiores en contacto con el alimento, los equipos no deben poseer piezas o accesorios que requieran lubricación ni roscas de acoplamiento u otras conexiones peligrosas.
7. Las superficies de contacto directo con el alimento no deben recubrirse con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo para la inocuidad del alimento.
8. En lo posible los equipos deben estar diseñados y contruídos de manera que se evite el contacto del alimento con el ambiente que lo rodea.
9. Las superficies exteriores de los equipos deben estar diseñadas y contruídas de manera que faciliten su limpieza y desinfección y eviten la acumulación de suciedades, microorganismos, plagas u otros agentes contaminantes del alimento.
10. Las mesas y mesones empleados en el manejo de alimentos deben tener

superficies lisas, con bordes sin aristas y estar construidas con materiales resistentes, impermeables y de fácil limpieza y desinfección.

11. Los recipientes usados para materiales no comestibles y desechos, deben ser a prueba de fugas, debidamente identificados, contruidos de material impermeable, de fácil limpieza y desinfección y, de ser requerido, provistos de tapa hermética. Los mismos no pueden utilizarse para contener productos comestibles.

12. Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos deben ser de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán mediante la recirculación de las sustancias previstas para este fin.

Artículo 16. Materias primas e insumos. Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos y deben estar debidamente identificadas de conformidad con la Resolución 5109 de 2005 o las normas que la modifiquen, adicionen o sustituyan, y para el caso de los insumos, deben cumplir con las resoluciones 1506 de 2011 y/o la 683 de 2012, según corresponda, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.

2. Toda materia prima debe poseer una ficha técnica la cual debe estar a disposición de la autoridad sanitaria competente cuando esta lo requiera.

3. Las materias primas e insumos deben ser inspeccionados previo al uso, clasificados y sometidos a análisis de laboratorio cuando así se requiera, para determinar si cumplen con las especificaciones de calidad establecidas al efecto. Es responsabilidad de la persona natural o jurídica propietaria del establecimiento, garantizar la calidad e inocuidad de las materias primas e insumos.

4. Las materias primas se someterán a la limpieza con agua potable u otro medio adecuado de ser requerido y, si le aplica, a la descontaminación previa a su incorporación en las etapas sucesivas del proceso.

5. 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 y no podrán ser descongeladas. Además, se manipularán de manera que se minimice la contaminación proveniente de otras fuentes.

6. Las materias primas e insumos que requieran ser almacenadas antes de entrar a las etapas de proceso, deben almacenarse en sitios adecuados que eviten su contaminación y alteración.

7. Los depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, salvo en aquellos casos en que a juicio de la autoridad sanitaria competente no se presenten peligros de contaminación para los alimentos.

8. Las zonas donde se reciban o almacenen materias primas estarán separadas de las que se destinan a elaboración o envasado del producto final. La autoridad sanitaria competente podrá eximir del cumplimiento de este requisito a los establecimientos en los cuales no exista peligro de contaminación para los alimentos.

Artículo 17. Envases y embalajes. Los envases y embalajes utilizados para manipular las materias primas o los productos terminados deben reunir los siguientes requisitos:

1. Los envases y embalajes deben estar fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a lo establecido en la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social especialmente las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan al respecto.

2. El material del envase y embalaje debe ser adecuado y conferir una protección apropiada contra la contaminación.

3. No deben haber sido utilizados previamente para fines diferentes que puedan ocasionar la contaminación del alimento a contener.

4. Los envases y embalajes que estén en contacto directo con el alimento antes de su envase, aunque sea en forma temporal, deben permanecer en buen estado, limpios y, de acuerdo con el riesgo en salud pública, deben estar debidamente desinfectados.

CAPÍTULO VII

Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de alimentos y materias primas para alimentos

Artículo 27. Condiciones generales. *Las operaciones y condiciones de almacenamiento, distribución, transporte y comercialización deben evitar:*

- a) La contaminación y alteración;*
- b) La proliferación de microorganismos indeseables;*
- c) El deterioro o daño del envase o embalaje.*

Artículo 28. Almacenamiento. *Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:*

- 1. Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente dé salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.*
- 2. El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y humedad deben inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18°C o menor.*
- 3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además, se deben identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.*
- 4. El almacenamiento de los insumos, materias primas 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 palés o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso.*

5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a estas.

6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al reproceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente.

7. 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. Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación física y su manipulación sólo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación de otros productos. Estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

Artículo 29. Transporte. El transporte de alimentos y sus materias primas se realizará cumpliendo con las siguientes condiciones:

1. En condiciones que impidan la contaminación y la proliferación de microorganismos y eviten su alteración, así como los daños en el envase o embalaje según sea el. Los alimentos y materias primas que por su naturaleza requieran mantenerse refrigerados o congelados deben ser transportados y distribuidos bajo condiciones que aseguren y garanticen el mantenimiento de las condiciones de refrigeración o congelación hasta su destino final, que podrá verificarse mediante plantillas de registro de la temperatura del vehículo durante el transporte del alimento, o al producto durante el cargue y descargue.

2. Los medios de transporte que posean sistema de refrigeración o congelación, deben contar con un adecuado funcionamiento que garantice el mantenimiento de las temperaturas requeridas para la conservación de los alimentos o sus materias primas, contando con indicadores y sistemas de registro.

3. Revisar los medios de transporte antes de cargar los alimentos o materias primas, con el fin de asegurar que se encuentren en adecuadas condiciones sanitarias.

4. Los medios de transporte y los recipientes en los cuales se transportan los alimentos o materias primas, deben estar fabricados con materiales tales que permitan una correcta limpieza y desinfección.

5. Se permite transportar conjuntamente en un mismo vehículo, alimentos con

diferente riesgo en salud pública siempre y cuando se encuentren debidamente envasados, protegidos y se evite la contaminación cruzada.

6. Se prohíbe disponer los alimentos directamente sobre el piso de los medios de transporte. Para este fin se utilizarán los recipientes, canastillas, o implementos de material adecuado, de manera que aislen el producto de toda posibilidad de contaminación.

7. Se prohíbe transportar conjuntamente en un mismo vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas y otras sustancias que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento o la materia prima.

8. Los vehículos transportadores de alimentos deben llevar en su exterior en forma claramente visible la leyenda: Transporte de Alimentos.

9. Los vehículos destinados al transporte de alimentos y materias primas deben cumplir dentro del territorio colombiano con los requisitos sanitarios que garanticen la adecuada protección y conservación de los mismos, para lo cual las autoridades sanitarias realizarán las actividades de inspección, vigilancia y control necesarias para velar por su cumplimiento.

Parágrafo. *Las autoridades sanitarias practicarán la inspección en el vehículo y/o medio de transporte y, por acta harán constar las condiciones sanitarias del mismo*

Artículo 30. Distribución y comercialización. *Durante las actividades de distribución y comercialización de alimentos y materias primas debe garantizarse el mantenimiento de las condiciones sanitarias de estos. Toda persona natural o jurídica que se dedique a la distribución o comercialización de alimentos y materias primas será responsable del mantenimiento de las condiciones sanitarias de los mismos.*

Parágrafo 1º. *Los alimentos y materias primas que requieran refrigeración durante su distribución, deben mantenerse a temperaturas que aseguren su adecuada conservación hasta el destino final.*

Parágrafo 2º. *Cuando se trate de alimentos y materias primas que requieren congelación, estos deben conservarse a las temperaturas necesarias de acuerdo a las características del producto.*

2. Funciones y tipo de almacén que se construirá.

El papel que tiene la bodega al momento de almacenar las pulpas de frutas, es un almacén de materias primas, tiene gran importancia, pues, en este se almacenara, moverán hasta que los productos lleguen hasta el consumidor, además que no podemos olvidar cual o de que manera se manipulan las pulpas mientras ellas se encuentran en la bodega esto mismo se va generando gracias a la actividad diaria la que son sometidas las pulpas, ya sea moverlas por limpieza o por que se van a distribuir. Al momento que se tubo la idea de crear un almacén con cuartos fríos tuvimos en cuenta cosas tales como la adecuación del lugar, ya que al momento que se sabía que se almacenarían productos perecederos los cuales si no se les daba un buen acondicionamiento se dañarían con facilidad

Nuestro almacén tiene como función:

- **Recepción de las pulpas de fruta**, en esta lo que se hace es que se revisa que la pulpa no venga con proximidad de pudrirse mediante la cual rápidamente se le realiza una inspección sensorial en el menor tiempo para que no pierda la cadena en frío que trae previamente
- **Almacenar la pulpa**, el personal de cada zona se encargará con su respectivos uniformes de ubicar las pulpas después que sean revisadas sensorialmente en las cámaras frías
- **Conservar y mantener la pulpa**, esto se hace mediante la conservación de las misma en cuartos fríos donde la temperatura es monitoreada para que la pulpa no pierda congelación y tienda a dañarse, la cual se le imponen las BPM en todo el proceso que se le realiza
- **Expedición y control de mercancías**, se trata de controlar que la mercancía (la pulpa) siempre este en óptimas condiciones para así poder entregarle a los clientes un producto de calidad.

Empaque y Embalaje: la pulpa la recibimos en un empaque primario, que es una bolsa de plástica transparente de cierre, un empaque secundario la cual es una

bolsa de plástico transparente gruesa en la cual vienen los mismos sabores y cantidades.

Transporte: *el carro es un carro con sistema de cadena de frio, de color blanco con la respectiva señalización de que transporta alimentos.*

ORGANIZACIÓN Y CONTROL DE LAS EXISTENCIAS:

Se reciben pulpas de frutas de 6 sabores diferentes

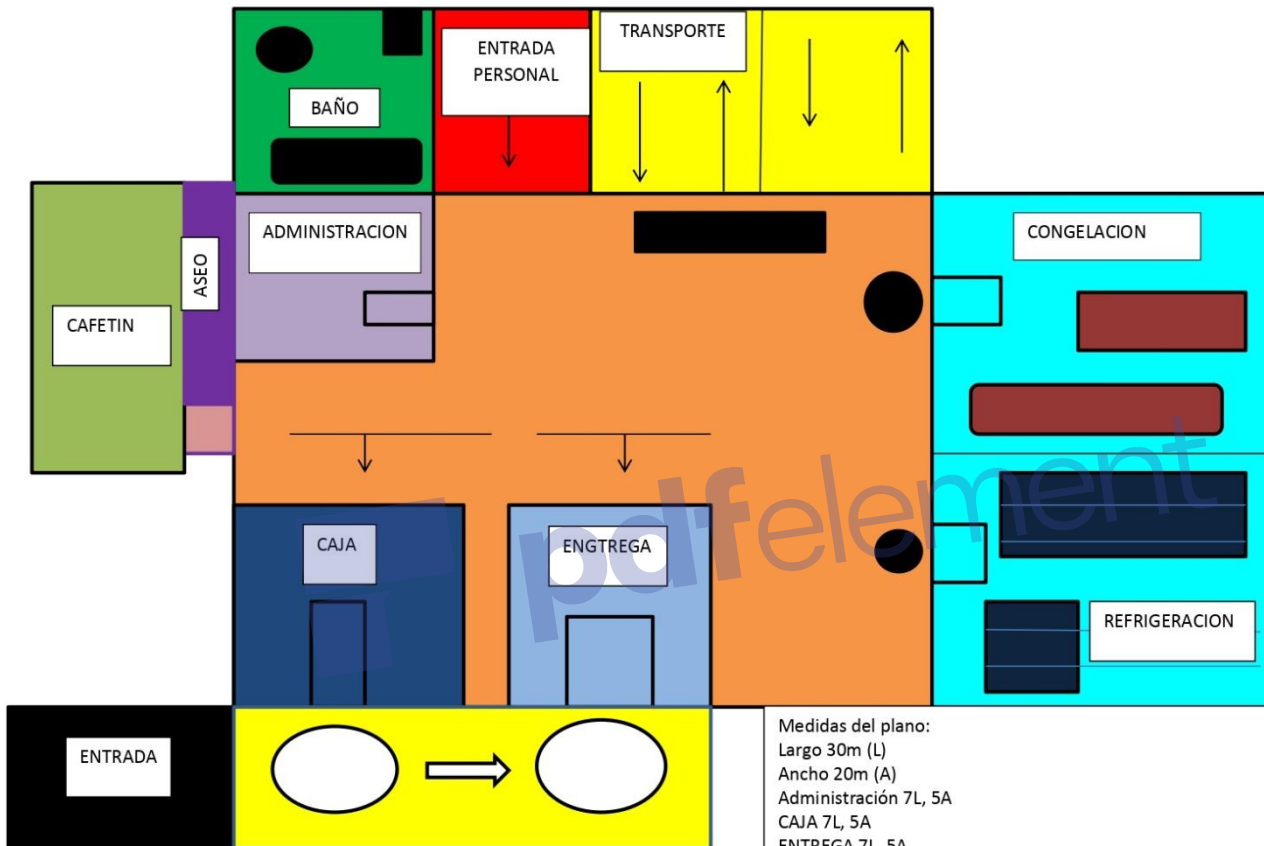
- *Mora*
- *Fresa*
- *Zapote*
- *Tomate de árbol*
- *Lulo*
- *Piña*

Las cuales se solicitan 350 bolsas de ... g de cada sabor

para un total de 2.100 bolsas de pulpas de frutas las cuales serán almacenada por sabores

siendo controladas a un temperatura de -18°C en congelación y -4°C para refrigeración

3. Diseño de la planta física.



Medidas del plano:
 Largo 30m (L)
 Ancho 20m (A)
 Administración 7L, 5A
 CAJA 7L, 5A
 ENTREGA 7L, 5A
 REFRIGERACION 10L, 10A
 CONGELACION 10L, 10A
 CARGA Y DESCARGA 10L, 10 A
 BAÑO 6L, 6º
 ENTRADA Y SALIDA DE PERSONAL 5M
 CAFETIN 6L, 7A

4. Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.

Tipo de almacenamiento:

El almacenamiento de la pulpa de frutas contiene aparte de la planta central un sistema de almacenamiento de:

temperatura controlada: *es necesario tener en cuenta la seguridad de los operarios; deben protegerse de los cambios bruscos de temperatura. la manipulación puede ser también más lenta debido al tiempo limitado que se puede pasar en estos ambientes.*

En la que los empleados encargados de la zona de congelación y refrigeración deben contar con una dotación diferente a los que laboran por fuera de esas zonas, como:

- *Botas de seguridad, punta de hierro*
- *Uniforme anti fluido manga larga de color blanco*
- *Guantes de acrílico para el frío*
- *Tapaboca*
- *Overoles*
- *cofia*

Estantería: *en nuestra bodega de almacenamiento de la pulpa hemos decidido utilizar las estanterías con un sistema compacto (drive – in): la cual: consiste en almacenar la mercancía en estanterías, con un mínimo de pasillos que permitan el paso de carretillas elevadoras entre los mismos.*

Así de esta manera con la demanda que tiene la empresa no nos arriesgamos a comprar una estantería mas grande por lo que nuestros productos no lo hemos pedido en grandes demandas y por ser una estantería promedio decidimos que de esta manera fuera la mejor opción.

5. Equipos de manipulación y a utilizar en la bodega.

Los elementos de manipulación son medios o sistemas manuales o mecánicos que sirven para facilitar las tareas de carga y descarga, así como los traslados de materiales que surgen a consecuencia de la actividad diaria del almacén.

por la poca demanda que se tiene en la bodega de pulpas de frutas se utilizan equipos manuales como:

transpaletas

(Son medios mecánicos capaces de transportar la carga a pequeñas distancias y elevar unos centímetros a nivel del suelo. Son muy útiles como medio de apoyo a otros equipos y suelen estar presentes en los muelles de carga y descarga. Pueden ser)

dentro de la empresa se emplean estos mismos equipos por la poca de manda de cajas que entran al día, al igual que se utilizan mesas de acero inoxidable donde son inspeccionadas las pulpas al momento de entrar al almacén

6. Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar.

Objetivo: *El principal objetivo es establecer sistemas eficaces para garantizar el correcto mantenimiento, limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos en un Almacén de Alimentos.*

mantenimiento, limpieza y desinfección

Los establecimientos y el equipo deben mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección y para que el equipo cumpla la función propuesta, especialmente las etapas esenciales de seguridad y prevención de contaminación de alimentos por agentes físicos, químicos o biológicos.

Responsables: es responsabilidad de los supervisores de las diferentes áreas la limpieza y desinfección de las zonas en las cuales trabajo en los horarios de trabajo.

1. Durante los procedimientos de recibir las pulpas de frutas se tomarán las medidas de bioseguridad y se cuidara de contaminar las pulpas

Cronograma de desinfección

Superficie /equipo	Frecuencia	Técnica De limpieza y desinfección	Instrumento o herramienta para la accion
mesas	Después de cada uso	Enjuague posterior	Agua y detergentes y esponjillas
Pisos	Cada que sea necesario	Limpieza a seco	escoba
paredes	1 ves por semana	Enjuague	Agua y detergentes

CONCLUSIÓN

El almacenamiento y funcionamiento de la cadena fría es esencial en la preservación de los alimentos en especial las frutas con las que trabajamos. El personal de apoyo el cual trabaja en la bodega debe estar siempre al tanto de mantener los alimentos en su temperatura, limpios y desinfectados ofreciendo así a los clientes una pulpa de frutas de calidad.

Todo esto va dirigido a través del Codex quien nos ayuda con sus normas en frutas y verduras direccionándonos desde las normativas del decreto 2674 de 2013. Ofreciendo así un producto de calidad.





DISEÑO DE BODEGA DE ALMACENAMIENTO

COMPETECIA:

ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIO SEGÚN

NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TECNICAS DE ALMACENAMIENTO

ELABORADO POR:

MAYERLIS TAMARA CERVANTES

KAREN TAMARA CERVANTES

ASESOR DE INVESTIGACION:

WILLY BARRIOS

FICHA: 2165476

SENA (CEDAGRO)

COMERCIALIZACION DE ALIMENTOS

SABANALARGA (ATLANTICO)

15/11/2020

1.TITULO DEL PROYECTO

- 1.1 INTRODUCCION
- 1.2 JUSTIFICACION
- 1.3 OBJETIVOS GENERALES
- 1.4 OBJETIVOS ESPECIFICOS
- 1.5 MARCO TEORICO
- 1.6 MISION, VISION Y VALORES

2.ANALISIS DEL PROYECTO

- 2.1_QUE ES UNA BODEGA DE ALMACENAMIENTO
- 2.2 DISEÑO FISICO
 - 2.2.1 ZONAS EXTERNAS
 - 2.2.2 ZONAS INTERNAS
- 2.3 FUNCION T TIPO DE ALMACEN
- 2.4 EQUIPOS DE MANIPULACION EN EL ALMACENAMIENTO

3. MANEJO Y DISTRIBUCION DE LOS PRODUCTOS

- 3.1 TRANSPORTE EN LA CADENA DE FRIO
- 3.2 TECNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION A UTILIZAR
- 3.3 ALMACENAMIENTOS DE LOS PRODUCTOS CARNICOS

4. RECOMENDACIONES

- 4.1 RECURSOS HUMANOS
- 4.2. IMPORTACIA DEL USO DE LAS BPM
- 4.3 NORMATIVIDAD VIGENTE EN COLOMBIA
- 4.4 LA IMPOTANCIA DEL CODEX
- 4.5 BIBLIOGRAFIA

1. BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS EN CADENA DE FRIO

Son los procesos de manipulación, almacenamiento y transporte. Comercialización de los productos perecederos, bajo condiciones controladas de temperaturas, humedad relativa e higiene que garanticen la conservación de sus propiedades desde su origen hasta el consumo final.

1.1 INTRODUCCION

Se crea la elaboración de esta bodega de almacenamientos de alimentos de la cadena de frío, para lograr establecer alternativas que conduzcan a la minimización de costo logrando así, poder aumentar la productividad deseada y obtener un buen control y manejo de la materias primas y demás etapas de la operación. Manejando un control de las BPM, La limpieza y desinfección de los alimentos, almacenamiento adecuado en la cadena de frío con sus respectivas temperaturas para cada producto garantizando un producto en buen estado y con altas expectativas para el mercado comercial.

1.2 JUSTIFICACION

El presente proyecto de investigación se efectúa con el propósito de optimizar las operaciones de manejo, almacenamiento y distribución de los alimentos en la cadena de frío. Adema beneficiaria a las actividades de bodega e inventarios de la bodega de almacenamiento de alimentos, al personal de áreas,

mejorar la productividad, los servicios y productos de calidad, salubridad, rentabilidad y la eficiencia de las actividades hacia el consumidor final.

1.3 OBJETIVOS GENERALES

Analizar los procesos de las áreas de la bodega para detectar cualquier inconveniente. Con el propósito de proponer un plan de gestión de bodega y control de almacenamiento de los productos manteniendo así, la inocuidad y conservación de los alimentos.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

- *Asignar un jefe o administrador encargado de supervisar las áreas del almacenamiento de los productos
- *Asignar un personal autorizado para los abastecimientos de la cadena de frío
- *Mantener actualizada la base de datos
- *Realizar inspección fisicoquímica organoléptica sensoriales en la recepción de los alimentos
- *Organizar auditoria para la seguridad de los alimentos
- *realizar la inspección pre-embarque

1.4 MARCO TEORICO

Aplicaremos los métodos físicos, químicos y biológicos a la conservación de los alimentos teniendo en cuenta el almacenamiento a la hora de su distribución, la idea de implementar estos métodos de aplicación es cumplir las

exigencias de nuestros consumidores brindándoles alimentos sanos, nutritivos y de buena calidad.

1.5 MISION

Ofrecer un servicio eficiente de almacenamiento, conservación de todo tipo de alimentos buscando satisfacer las necesidades de nuestros consumidores, generando a la vez bienestar para nuestro equipo de trabajo y retribución para los mismo.

VISION

Aspiramos como bodega encargada del almacenamiento en frio incrementar constantemente nuestra actividad de ventas, distribución y estandarización llegando a ser marca reconocida e innovadora. Con productos 100% garantizados en la industria de alimentos

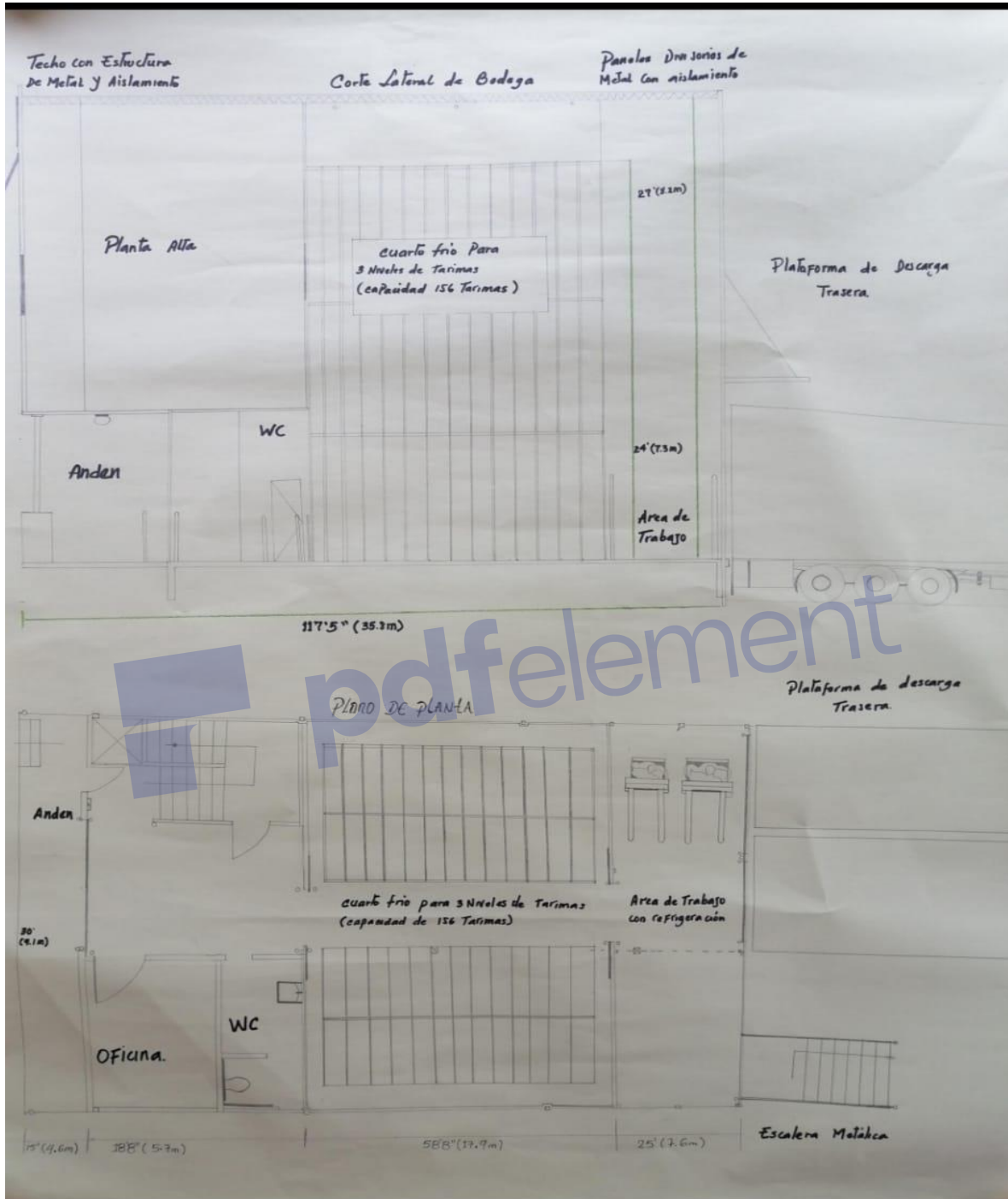
VALORES

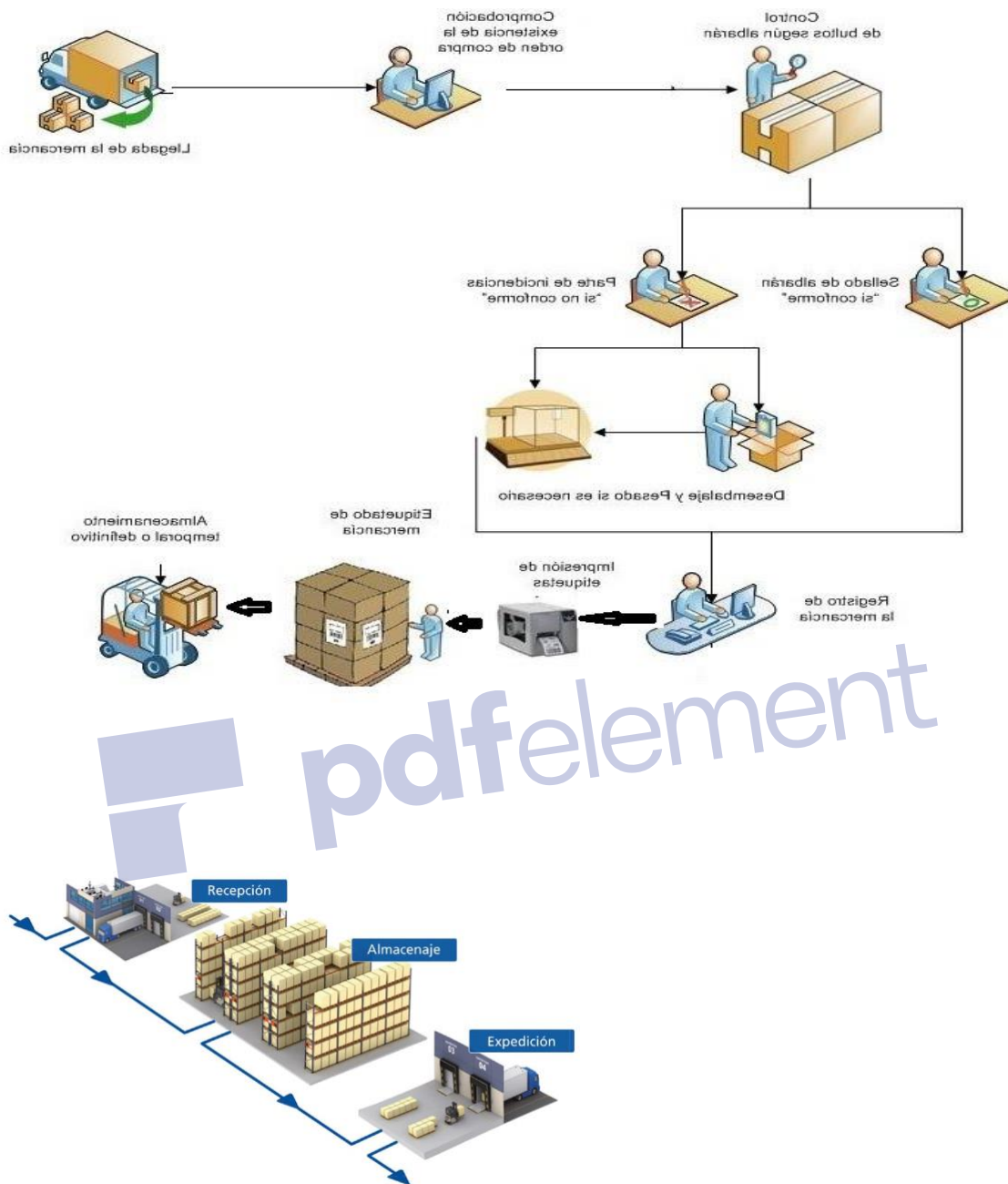
Como bodega nuestra mayor prioridad es fomentar la disciplina, deberes y derechos respetando a nuestros compañeros haciendo aplicación de los valores fundamentales que no deban faltar como; El respeto, tolerancia, responsabilidad con la bodega y sus colegas.

2.1 QUE ES UNA BODEGA DE ALMACENAMIENTO

Es el espacio donde se ejecuta la recepción, almacenamiento y movimiento de materiales, materias primas y productos semi-elaborados hasta el punto de consumo por un cliente externo interno. La bodega es un espacio destinado bajo ciertas condiciones, almacenamientos de distintos bienes.

2.2 DISEÑO FISICO





*LOCALIZACION:

La localización de la bodega es un factor que influye no solo en el aspecto constructivo, sino, sobre todo, en el estratégico y puede ser decisivo en el éxito o el fracaso del negocio.

2.2.1 ZONAS EXTERNAS:

ACCESOS:

- *Los accesos en forma de Y son los que ofrecen mayores ventajas
- *los vehículos que entran al almacén pueden abandonar rápidamente la carretera, y los que salen incorporan el tráfico con mayor facilidad
- *la superficie de rodadura debe soportar el peso de los camiones
- *el trafico debe ir en sentido contrario a las agujas del reloj, ya que la visibilidad del conductor será mejor a la hora de maniobrar y retroceder a los muelles

ZONA DE CARGA/ DESCARGA

La zona de carga y descarga son el punto de conexión entre el transporte y el almacenaje. Pueden estar integrados en el almacén o unidas al mismo a través de las puertas de accesos, o también pueden estar ubicados en explanadas de manera independiente al almacén. De esta forma se consigue disminuir el tiempo empleado en la colocación del camión y que el ciclo de carga/descarga sea independiente del trabajo de almacén.

MUELLES

Son plataforma de estructuras de hormigón que pueden estar separadas del almacén por medio de un andén o adosados al mismo con el fin de que el suelo quede a la misma altura de la caja del camión, para que los movimientos sean mucho más rápidos.

CIERRE METALICO:

Dispone de un sistema que las abre al adosar el vehículo y la cierra cuando termina la carga/descarga.

FUELLE DE ABRIGO:

Dispone de un fuelle que abraza al camión para evitar cambios de temperatura.

2.2.2 ZONAS INTERNAS:

- *Necesidades de las mercancías que se van almacenar
- *Metodología de trabajo en el almacén
- *Unidades recibidas por suministros y frecuencia del mismo
- *Medios de transporte para trabajar en cada zona
- *Técnicas del almacenaje que se van a emplear
- *Superficie de almacenamiento disponible, limitaciones arquitectónicas del edificio
- *Personal que trabaja en cada zona

ZONAS AUXILIARES

AREA DE DEVOLUCIONES:

Aquí se deposita la mercancía devuelta por el cliente hasta que una vez examinada la ubiquemos en el lugar correspondiente. También podemos depositar en esta zona los artículos que por las mismas causas nosotros tenemos que devolver a nuestros proveedores

AREA DE MATERIALES OBSOLETOS DEL ALMACEN:

En este espacio deposita los artículos y las herramientas que no están en buenas condiciones de uso y venta.

AREA DE PALLETS VACIOS

Los colocamos de forma que se puedan identificar claramente los tipos, las dimensiones y los propietarios.

AREA DE SERVICIO

Esta zona está destinada al descanso del personal. Por ejemplo: una sala para tomar el café, los aseos etc.

AREA DE OFICINA O ADMINISTRACION DEL ALAMACEN

Aunque la empresa disponga de una oficina central es preciso tener un pequeño espacio destinado a situar una oficina para gestionar la documentación propia del almacén. Estará en continuo contacto con la oficina central.

PASILLOS

Los pasillos se distribuyen dentro del almacén con una doble finalidad:

- *son utilizados como elementos de división de zona
- *facilitan el acceso al lugar donde están depositadas las mercancías

ALTERNATIVAS EN LA DISTRIBUCION DE PASILLOS:

ESTANTERIAS DE 2 EN 2:

A cada una de ellas se accederá a través de un pasillo. Se empezará colocando la primera de ellas adosada a la pared con el objetivo de aprovechar más espacio.

ESTANTERIAS DE 1 EN 1:

Para cada estantería hay 2 pasillos. Uno para reposición de mercancía y otro para picking. Esta opción interesa en almacenes con gran movimiento de la mercancía, ya que si la colocamos de 2 en 2 garantizaría mucho la operativa.

NORMAS A RESPETAR PARA LA CREACION DE PASILLOS:

- *La dirección del pasillo debe ser recta y estar orientada hacia las puertas con el objetivo de conseguir un mejor espacio.
- *no ubicar pasillos al lado de las paredes siempre que no existan puertas en las mismas
- *el ancho del pasillo afecta a la tasa de ocupación, la operatividad y los medios mecánicos que utilizaremos
- *las estanterías que se coloquen en un área deberán estar siempre orientadas en un sentido, así, al disminuir las intersecciones entre pasillos, conseguiremos evitar colisiones.

2.3 FUNCIONES Y TIPOS DE ALMACEN

FUNCION:

RECEPCION DE MERCANCIAS:

- *Comprobaremos que la mercancía que llega coincide con la mercancía solicitada.
- * procederemos a la descarga.
- * Llevaremos a cabo un control cualitativo mediante el cotejo de la mercancía.
- * Extraeremos una muestra él envió para comprobar la calidad de la mercancía, es decir, efectuaremos el control cualitativo.

ALMACENAMIENTO:

Consiste en las tareas que realiza los operarios del almacén para ubicar la mercancía en la zona más idónea con el fin de poder acceder a ella y localizarla fácilmente.

Las técnicas para mejorar el almacenamiento de productos y la gestión de almacenes pueden añadir valor a la cadena de aproximación del producto al mercado.

CONSERVACION Y MANUTENCION:

Consiste en la guarda y conservación de la mercancía en perfecto estado desde su entrada al almacén hasta su salida.

Para ello se debe aplicar la normatividad vigente en lo que se refiere a seguridad e higiene, tanto de los almacenes como de los propios productos.

EXPEDICION:

La importancia de este proceso radica en intentar satisfacer las necesidades del cliente ofreciendo un elevado nivel de servicio. Se compone de las siguientes actividades:

SELECCIÓN DE LA MERCANCIA:

Cuando la mercancía no sale en pallet o unidades de carga completa, se lleva a cabo el picking.

EMBALAJE:

Se lleva a cabo para protegerla de los posibles daños de manipulación y transporte. Para asegurar esta protección precintamos la mercancía y la etiquetamos para la identificación de la misma.

ELECCION DEL MEDIO DE TRANSPORTE:

En función de la mercancía y los lugares de origen y destino. También tenemos que complementar la documentación que acompaña a la expedición (albarán y carta de porte).

ORGANICACION Y CONTROL DE LA EXISTENCIA:

Consiste en determinar el nivel de stock de la referencia almacenadas y establecer la frecuencia y la cantidad de pedido para cada uno con el fin de ofrecer el nivel de servicio deseado, incurriendo en el menor costo posible.

Son especialmente reseñables los sistemas de gestión del almacén (SGA), que permite programar alarmas de manera personalizadas para avisar a los límites de stock y evitar roturas. Es decir, que están programados para comprobar periódicamente la situación del inventario, lo que permitirá controlar las necesidades del almacén.

QUE ES EL PICKING:

Se traduce del inglés “recogida, selección, o recolección”. Se trata del proceso de preparación de un pedido, donde se selecciona y recogen los productos de los diferentes lugares de un almacén (pasillos, estantes, etc.).

CUATRO FASES BASICAS DEL PICKING SON:

1. Preparación:

- Recolección de datos y entrega de ordenes clasificadas.

- Preparación de carretillas pallets y otros.

2. Recorrido:

- Desde la zona de operaciones hasta el punto donde se ubica el producto.

- Desde el punto de ubicación al siguiente y así sucesivamente
- Regreso a la zona de operaciones.

3. Extracción:

Posicionamiento en altura, extracción, recuento, devolución, sobrante.

Ubicación sobre el elemento para su transporte (carro, roll, pallets, etc.)

4. Verificación del acondicionado:

Control, embalaje, acondicionado en cajas, precintado, pesaje y etiquetado.

Traslado a zona de expedición y clasificación por transportista en destinos.

FORMAS PARA LLEVAR ACABO LA TAREA DE PICKING:

*asignar una zona del almacén para el picking. En ella se colocan unidades sueltas de artículos.

* restablecer los huecos inferiores de las estanterías (nivel cero), como zona de picking.

* realizar el picking en todos los niveles de estanterías. Se emplean medio de manipulación que se elevan hasta la zona necesaria.

TIPOS DE ALMACENES

SEGÚN MERCANCIA ALMACENADA:

Almacén de las materias primas:

Contiene materiales que se van a utilizar en la cadena de producción (ejemplos, cartuchos de titas, harina, azúcar, frutas, etc.)

Almacén de productos intermedios:

Estos son los productos que están en plenos proceso productivo (ejemplo: camisas pendientes de la incorporación de botones suministrados por otra compañía).

Almacén de productos y terminados:

Almacena los artículos que ya han sido elaborados y están listo para ser comercializados (ejemplo: productos de panadería, productos lácteos, etc.)

Almacén de mercancías auxiliares:

Suministran al proceso productivo materiales para que este se puede llevar acabo. (ejemplo: el combustible) también hablamos de mercancías auxiliares genéricas como: material de limpieza, productos higiénicos, material de oficina.

Almacén de mercancía líquida: se requiere tanques o contenedores cuando se trata de este tipo de mercancías se precisan en unos medios de transporte dotados de cisternas ejemplos, para la leche.

Almacén de información: se almacena los documentos de la empresa.

SEGÚN GEOGRAFIA O FUNCION LOGISTICA:

Almacén central: normalmente se localiza lo más cerca posible de los centros de producción: suele suministrar a otros almacenes a distintas zonas.

Almacén regional: está distribuido en todo el territorio comercial, aunque abaste a una determinada zona logística.

Almacén de consolidación: agrupan pedidos de una zona geográfica con el fin de ahorrar coste de transporte.

Almacén de tránsito: es donde se almacena de forma temporal la mercancía hasta poder ser cargada en el medio de transporte. Ejemplo, la mercancía que llega a puerto pueden necesitar a ser almacenada durante un tiempo antes de ser cargada en el buque.

SEGÚN RÉGIMEN JURÍDICO:

Almacén en propiedad: son edificios e instalaciones que pertenecen a la empresa titular.

Almacén en alquiler: tiene la ventaja de ser una opción más flexible ya que la empresa puede deshacerse rápidamente del si no le conviene.

SEGÚN SU ESTRUCTURA.

Almacén a cielo abierto:

No requiere de ninguna estructura para la mercancía se delimita la superficie con una valla señal o pintada en el suelo.

Almacén cubierto:

Se construye para proteger la mercancía de agentes meteorológicos y otros riesgos.

2.4 EQUIPOS DE MANIPULACIÓN EN EL ALMACENAMIENTO

DINÁMICO SIN TRASLADO:

equipos que están fijados en el suelo o al techo del edificio, mediante un movimiento continuo, permite el transporte de la mercancía.

- *silos

- *cintas transportadoras (de bandas y de rodillos)

- * lanzaderas
- * grúas aéreas
- * transe levadores

DENAMICOS CON TRANSALADO:

- *Transpaletas (manuales y motorizadas)
- * apiladores (de tracción y elevación manual, mixtos, autopropulsados)
- * carretillas (retráctil, de toma lateral, recoge pedidos)
- * AGV (filoguiado, banda magnética pegada sobre la superficie del suelo y optiguiado)



3.1 TRANSPORTE PARA LA CADENA DE FRIO

TERRESTRE



Con placas eutécticas



vehículo refrigerado



Vehículo isotérmico



vehículo con equipo de frío

MARITIMOS Y AEREOS



3.2 TECNICAS DE LIMPIEZA Y DE DESINFECCION A UTILIZAR

Los establecimientos y el equipo deben mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección para la prevención de contaminación de alimentos por agentes físicos, químicos o biológicos.

METODOS Y PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA

La limpieza puede realizarse con el uso individual o combinado de métodos físicos (calor, restregado, flujo turbulento, limpieza al vacío u otros métodos que eviten el uso de agua).

Los cepillos y esponjas- métodos físicos para retirar la suciedad.

PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION:

- ✓ Áreas, partes del equipo y utensilios que deben limpiarse y desinfectarse.
- ✓ Responsable para las tareas específicas.

- ✓ Método y frecuencia de limpieza y desinfección.
- ✓ Organización de las supervisiones.

LIMPIEZA Y DESINFECCION DE EQUIPOS.

Los métodos de limpieza y desinfección se clasifican según el diseño del equipo. Aquellos que poseen canaletas o cañerías se limpian sin desmontar las secciones. Ese proceso se conoce como "limpieza en el lugar" Los sistemas de procesamiento cerrado se limpian y desinfectan bombeándose una o más soluciones de detergente o desinfectante a través de las líneas y de otro equipo conectado (como los cambiadores de calor o válvulas), en intervalos establecidos.

SUSTANCIAS Y DETERGENTES:

Los detergentes ayudan a remover partículas y reducen el tiempo de limpieza y el consumo de agua. En el uso de los detergentes, deben cumplirse sus instrucciones. Muchos productos de limpieza doméstica, y otros elaborados para un contacto intenso con las manos, se indican para uso general y se aconsejan para superficies pintadas. Sin embargo, son poco adecuados para ambientes donde se hace procesamiento.

- Uso general
- Alcalinos o clorados
- Ácidos
- Enzimáticos

APILADORES:

- Tiempo de contacto: los detergentes no actúan instantáneamente, necesitan determinado tiempo para penetrar en la suciedad y soltarla de la superficie.
- Temperatura: la mayoría de los detergentes intensifica su eficacia con el aumento de la temperatura.
- Ruptura física de la suciedad (restregado): la selección del detergente adecuado y los métodos de aplicación minimizan la necesidad de restregado manual.
- Química del agua: raras veces el agua se considera pura, debido al gran número de impurezas existentes. El agua calcárea, por ejemplo, contiene sales de calcio y magnesio, que reaccionan con las sustancias limpiadoras y disminuyen su eficiencia.

AGENTES DESINFECTANTES:

El cloro y los productos basados en cloro componen el grupo más grande de agentes desinfectantes utilizados en establecimientos procesadores de alimentos.

Los compuestos de amonio cuaternario, conocidos como quats necesitan un tiempo de exposición relativamente largos para eliminar un número de microorganismos.

Los desinfectantes basados en yodos son formulados con otros compuestos para reforzar su eficiencia, eliminan la mayoría de los diferentes microorganismos, son menos corrosivos y sensibles al PH.

Lo desinfectante ácido su ventaja es mantener su estabilidad a altas temperaturas o en presencia de materia orgánica.

MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS:

Cuando se habla de plagas, generalmente se señala a los roedores como los más problemáticos. En realidad, en los establecimientos procesadores de alimentos, los pájaros, numerosas especies de insectos (como cucarachas, escarabajos, moscas y polillas) perros, gatos y varios tipos de roedores pueden incluirse en esa categoría. La presencia de plagas en un establecimiento transformador de alimentos puede transformarse en una fuente de enfermedad para los consumidores.

PREVENCION DE ACCESOS:

Las infestaciones por plagas pueden ocurrir en lugares propicios a la procreación. Las instalaciones deben mantenerse en buenas condiciones de conservación, principalmente donde haya provisión de alimentos. Los orificios, drenajes y otros lugares donde las plagas puedan tener acceso, deben permanecer cerrados.

INFESTACIONES Y REFUGIOS:

El control de plagas dentro de un establecimiento procesador de alimentos también puede verse alterado por otros elementos del programa de limpieza y desinfección. La falta de mantenimiento del establecimiento y la adopción de un programa de limpieza y desinfección no adecuado, puede permitir la formación de residuos proteicos y de otros materiales atractivos para las plagas.

DETENCION Y CONTROL:

Los establecimientos y áreas adyacentes deben examinarse regularmente para verificar alguna evidencia de infestación.

También es útil, como procedimiento de rutina de la empresa, asegurarse de que los empleados estén entrenados para reconocer

indicadores de presencia de plagas y sean capaces de informar cuando haya alguna anormalidad.

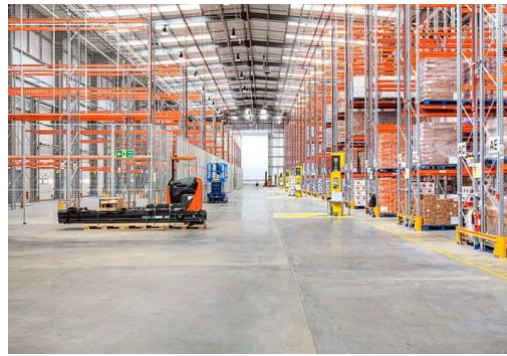
ERRADICACION:

Las plagas deben ser erradicadas inmediatamente. El tratamiento con agentes químicos, físicos o biológicos debe hacerse sin que represente una amenaza a la inocuidad del alimento. Además de barreras físicas y dispositivos mecánicos eficaces, es necesario el uso periódico de pesticidas, que debe ser mínimo y cauteloso.

MANEJOS DE RESIDUOS:

Si los residuos no se recogen, almacenan y eliminan debidamente, se transforman en atractivo para roedores y otras plagas. Cualquier derramamiento debe limpiarse lo más rápido posible para prevenir la contaminación cruzada y minimizar el potencial de atracción de roedores y otras plagas. Las áreas de almacenamiento de residuos exigen tanta atención como las de proceso, en lo concerniente a la limpieza y desinfección.

3.3 ALMACENAMIENTOS DE LOS PRODUCTOS CARNICOS



4.1 RECURSOS HUMANOS

CARGOS INMERSOS EN LA BODEGA

CARGOS	CANTIDAD
Supervisor de recibo y despacho	1
Supervisor de tomas físicas	1
Supervisor de despacho	2
Auxiliar recibo y chequeo	5
Auxiliar toma física	1
Auxiliar de despacho	6
Manipuladores de alimentos	10
Encargados de la limpieza	2
Operadores de las maquinas	4
Contador	1
Secretaria	2

4.2 IMPORTANCIA DE LAS BPM

Las Buenas prácticas de manufactura (BPM), son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de los alimentos para el consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción. (Min. Salud, 1997)

Los restaurantes y cafeterías no son ajenos a la obligación de cumplir con las BPM, dada la variedad de productos, clientes, gran demanda de servicios y su incidencia en la salud del consumidor, por lo tanto, sus productos y servicios, deben tener todos los atributos de calidad e inocuidad.

Reportes del sistema nacional de vigilancia, nos indican un aumento de las Enfermedades Transmitidas por los alimentos (ETA's), y entre los sitios en donde se consumieron alimentos

contaminados se encuentran los restaurantes y cafeterías. El control de las ETA's, en restaurantes y cafeterías, se puede realizar con la implementación de las BPM, principalmente a través de unos adecuados hábitos higiénicos de los manipuladores, una capacitación constante, un correcto almacenamiento de materias primas y productos terminados, unas adecuadas condiciones locativas y diseño sanitario de los establecimientos, entre otros. Alrededor de un 20% de las causas de las ETA's se deben a una deficiente higiene en los manipuladores, un 14% a la contaminación cruzada, que es el proceso en el que los microorganismos son trasladados de un área sucia a otra área antes limpia (generalmente por un manipulador), de manera que se contaminan alimentos y superficies. Un inapropiado lavado de manos es la causa más frecuente de la contaminación cruzada.

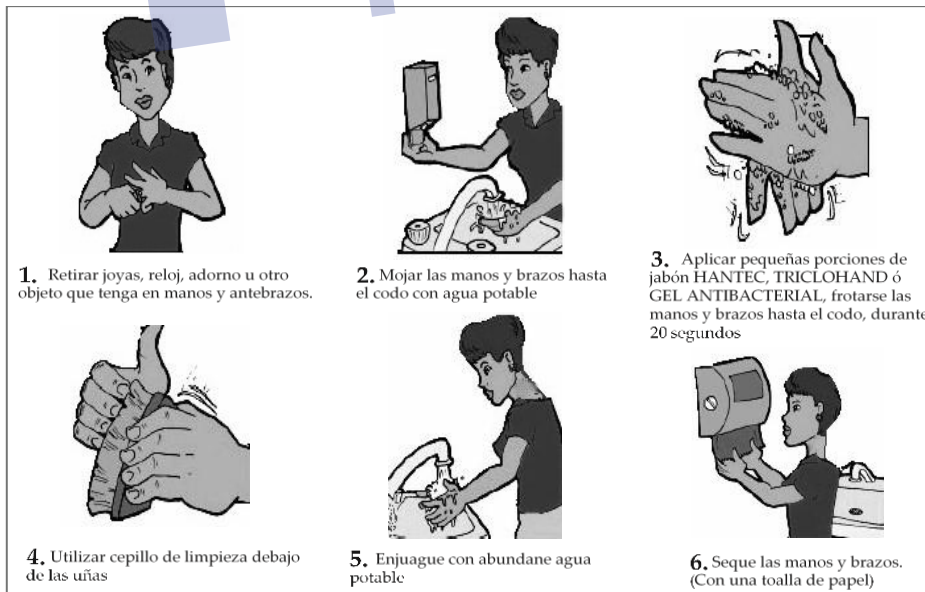


Imagen 1. Lavado de manos adecuado.

4.3 NORMATIVIDAD VIGENTE EN COLOMBIA

Capítulo VII

Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización de Alimentos y Materias Primas para alimentos

Artículo 28. Almacenamiento. Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:

1. Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente dé salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.
2. El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y humedad deben inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18°C o menor.
3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además, se deben identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.

4. El almacenamiento de los insumos, materias primas 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 palés o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso.

5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumas y productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a éstas.

6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al reproceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente.

7. los plaguicidas, los detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentran dentro de la fabricas, deben etiquetarse adecuadamente con un rotulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo.

Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación física y su manipulación solo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación de otros productos. Estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

4.4 QUE ES EL CODEX:

Es un conjunto de Normas, Códigos, Recomendaciones y Guías alimentarias que se han adoptado internacionalmente. Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria. Su creación sirve para orientar, alentar la producción elaboración y consumo de alimentos seguros.

IMPORTANCIA DEL CODEX:

La importancia del CODEX fue señalada en la resolución 39/248 de la ONU en el año de 1985, en esta resolución se reforzó las medidas que deben de ser tomadas para elaborar y reforzar lo que a seguridad alimentaria se refiere para protección del consumidor, que los estados miembros adopten políticas planes nacionales y el CODEX que contribuya a la seguridad del consumidor. En 1996 la Cumbre Mundial sobre Alimentación organizada por la FAO se comprometió aplicar políticas que tengan por objeto mejorar el acceso físico y económico de todos en todo momento a alimentos suficientes, nutricionalmente adecuados e inocuos y su utilización efectiva.

En el año 2000 en la 53 Asamblea Mundial de la Salud se reconoció lo siguiente: la importancia de las normas, directrices y otras recomendaciones de la Comisión del Codex Alimentarius para proteger la salud de los consumidores y asegurar la aplicación de prácticas comerciales leales, con ello insita a que participen activamente en la labor de la Comisión del Codex Alimentarius y de sus comités incluidas las actividades en la nueva esfera del análisis de riesgos relacionados con la inocuidad de los alimentos.

4.5 BIBLIOGRAFIA:

- Tamara Cervantes Mayerlis Paola, Tamara Cervantes Karen Dayana (2020). Ejecutando el proyecto de la realización de una bodega de alimentos en cadena de frio aplicando a la conservación de alimentos cárnicos.
- Trabajo para la culminación del trimestre para optar al título de técnico en comercialización de alimentos, programa en la institución SENA (cedagro). En Sabanalarga atlántico.
- Barrios Willy por suministro del material y por su asesoría en todo momento.
- Colombia resolución 2674 de 22/07/2013.
- Jimenez Fontalvo Pedro Luis por su colaboración en la edición del trabajo escrito.
- Ramírez Pacheco Pedro Elías por la elaboración del diseño físico.
- En La realización de este proceso le dimos uso a la herramienta google para una mayor investigación y control del tema. Con esfuerzo y dedicación por parte de nuestro instructor encargado en área pudimos culminar este proyecto gracias...

PROCESOS DIRECCIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.
CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL
SENA

PROYECTO FORMATIVO: ESTRATEGIAS DE APRENDIZAJE PARA LA COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA CARIBE.

TÉCNICO EN: TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS

FASE: EJECUCIÓN.

COMPETENCIA: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO

RESULTADO DE APRENDIZAJE: DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTOS Y SISTEMA DE INVENTARIOS

Ficha: 2165476

PRESENTADO POR:

NATALIA SOLANO RADA

ANIBAL CABEZA

NELLY URUETA

INSTRUCTOR: WILLIS JOSÉ BARROS ACUÑA

Fecha: NOVIEMBRE 26 DEL 2020

INTRODUCCIÓN

En el presente trabajo vamos a desarrollar temas pertenecientes a una “bodega de almacenamiento”

Hoy en día la logística de distribución en las bodegas y almacenes está teniendo un auge muy importante por la necesidad de mejorar sus formas de distribución, almacenaje, recepción y traslado de mercancía desde el proveedor, a la fábrica y al cliente.

Esta bodega básicamente es un espacio “cuarto frío” donde almacenaremos productos como son pulpas de frutas y jugos, productos terminados en esfera de lo que será su siguiente proceso

OBJETIVOS

Consiste en el debido acopio de mercancías, en el caso de los alimentos y bebidas se tiene en cuenta sus debidas y pulpas de frutas conservación y control. Lo anterior apunta al ciclo de almacén que consiste básicamente en:

1. Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria
 - 1.1 Codex alimentarios
 - 1.2 Resolución 2674 2013
2. Función y tipo de almacén
3. Diseño de la planta física
4. Sistema de almacenamiento
5. Equipos de manipulación en el almacenamiento
6. Transporte para la cadena en frío
7. Técnica de limpieza y desinfección
8. Conclusión
9. Bibliografía

1. LA COMISIÓN DEL CODEX ALIMENTARIUS

La Comisión del Codex Alimentarius es un órgano intergubernamental con más de 170 miembros en el marco del Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias establecido por la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) y la Organización

Mundial de la Salud (OMS), que tiene por objeto proteger la salud de los consumidores y asegurar prácticas equitativas en el comercio de alimentos. La Comisión también promueve la coordinación de todos los trabajos sobre normas alimentarias emprendidos por las organizaciones internacionales gubernamentales y no gubernamentales. El Codex Alimentarius (en latín, código de alimentos) es el resultado del trabajo de la comisión: un compendio de normas alimentarias, directrices y códigos de prácticas adoptados internacionalmente. Los textos contenidos en la presente publicación forman parte del Codex Alimentarius.

Normas alimentarias: para ser aceptadas sin alteraciones en el ámbito internacional. Su objetivo es proteger la salud del consumidor y garantizar la aplicación igualitaria de sus prácticas en el comercio internacional. La Organización **LA COMISIÓN DEL CODEX ALIMENTARIUS**

La Comisión del Codex Alimentarius es un órgano intergubernamental con más de 170 miembros en el marco del Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias establecido por la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) y la Organización Mundial de la Salud (OMS), que tiene por objeto proteger la salud de los consumidores y asegurar prácticas equitativas en el comercio de alimentos. La Comisión también promueve la coordinación de todos los trabajos sobre normas alimentarias emprendidos por las organizaciones internacionales gubernamentales y no gubernamentales. El Codex Alimentarius (en latín, código de alimentos) es el resultado del trabajo de la comisión: un compendio de normas alimentarias, directrices y códigos de prácticas adoptados internacionalmente. Los textos contenidos en la presente publicación forman parte del Codex Alimentarius.

Normas alimentarias: para ser aceptadas sin alteraciones en el ámbito internacional. Su objetivo es proteger la salud del consumidor y garantizar la aplicación igualitaria de sus prácticas en el comercio internacional. La Organización Mundial del Comercio (OMC), por medio del Acuerdo Sanitario y Fitosanitario, reconoce que las normas del Codex, son las que rigen en el comercio internacional de alimentos.

Normas específicas

- Productos cárnicos (carne y aves frescas, congeladas, procesadas).
- Pescado y productos pesqueros (marinos, de agua dulce y acuicultura).
- Leche y productos lácteos.
- Alimentos para usos dietéticos especiales (incluyendo fórmula infantil y alimentos para bebés).
- Vegetales frescos y procesados, frutas y jugos de frutas.
- Cereales y derivados, legumbres secas.
- Grasas, aceites y productos derivados como la margarina.
- Productos alimenticios diversos (chocolate, azúcar, miel, agua mineral)

1.1. NORMATIVIDAD

RESUELVE: TÍTULO I DISPOSICIONES

GENERALES

Artículo 1°. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.

Artículo 2°. Ámbito de aplicación. Las disposiciones contenidas en la presente resolución se aplicarán en todo el territorio nacional a:

- a) Las personas naturales y/o jurídicas dedicadas a todas o alguna de las siguientes actividades: fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos;
- b) Al personal manipulador de alimentos,
- c) A las personas naturales y/o jurídicas que fabriquen, envasen, procesen, exporten, importen y comercialicen materias primas e insumos;
- d) A las autoridades sanitarias en el ejercicio de las actividades de inspección, vigilancia y control que ejerzan sobre la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos para el consumo humano y materias primas para alimentos.

Parágrafo. Se exceptúa de la aplicación de la presente resolución el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano, a que hace referencia el Decreto 1500 de 2007, modificado por los Decretos 2965 de 2008, 2380, 4131, 4974 de 2009, 3961 de 2011, 917 y 2270 de 2012 y las normas que los modifiquen, adicionen o sustituyan.

Artículo 4°. Clasificación de alimentos para consumo humano. El Invima, a través de la Sala Especializada de Alimentos y Bebidas Alcohólicas (SEABA) de la Comisión Revisora, dentro de los seis (6) meses siguientes a la publicación de la presente resolución, propondrá al Ministerio de Salud y Protección Social, la clasificación de alimentos para consumo humano, para lo cual tendrá en cuenta las definiciones de riesgo en salud pública para los alimentos, previstos en este acto.

TÍTULO II

CONDICIONES BÁSICAS DE HIGIENE EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS

Artículo 5°. Buenas Prácticas de Manufactura. Las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos, se ceñirán a los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura contempladas en la presente resolución.

CAPÍTULO II

Equipos y utensilios

Artículo 8°. Condiciones generales. Los equipos y utensilios utilizados en el procesamiento, fabricación, preparación, envasado y expendio de alimentos dependen del tipo del alimento, materia prima o insumo, de la tecnología a emplear y de la máxima capacidad de producción prevista. Todos ellos deben estar diseñados, contruidos, instalados y mantenidos de manera que se evite la contaminación del alimento, facilite la limpieza y desinfección de sus superficies y permitan desempeñar adecuadamente el uso previsto.

Artículo 9°. Condiciones específicas. Los equipos y utensilios utilizados deben cumplir con las siguientes condiciones específicas:

1. Los equipos y utensilios empleados en el manejo de alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.
2. Todas las superficies de contacto con el alimento deben cumplir con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.
3. Todas las superficies de contacto directo con el alimento deben poseer un acabado liso, no poroso, no absorbente y estar libres de defectos, grietas, intersticios u otras irregularidades que puedan atrapar partículas de alimentos o microorganismos que afectan la inocuidad de los alimentos. Podrán emplearse otras superficies cuando exista una justificación tecnológica y sanitaria específica, cumpliendo con la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social.
4. Todas las superficies de contacto con el alimento deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la limpieza, desinfección e inspección.
5. Los ángulos internos de las superficies de contacto con el alimento deben poseer una curvatura continua y suave, de manera que puedan limpiarse con facilidad.
6. En los espacios interiores en contacto con el alimento, los equipos no deben poseer piezas o accesorios que requieran lubricación ni roscas de acoplamiento u otras conexiones peligrosas.

7. Las superficies de contacto directo con el alimento no deben recubrirse con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo para la inocuidad del alimento.
8. En lo posible los equipos deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite el contacto del alimento con el ambiente que lo rodea.
9. Las superficies exteriores de los equipos deben estar diseñadas y contruidas de manera que faciliten su limpieza y desinfección y eviten la acumulación de suciedades, microorganismos, plagas u otros agentes contaminantes del alimento.
10. Las mesas y mesones empleados en el manejo de alimentos deben tener superficies lisas, con bordes sin aristas y estar contruidas con materiales resistentes, impermeables y de fácil limpieza y desinfección.
11. Los recipientes usados para materiales no comestibles y desechos, deben ser a prueba de fugas, debidamente identificados, contruidos de material impermeable, de fácil limpieza y desinfección y, de ser requerido, provistos de tapa hermética. Los mismos no pueden utilizarse para contener productos comestibles.
12. Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos deben ser de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán mediante la recirculación de las sustancias previstas para este fin.

Artículo 16. *Materias primas e insumos.* Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos y deben estar debidamente identificadas de conformidad con la Resolución 5109 de 2005 o las normas que la modifiquen, adicionen o sustituyan, y para el caso de los insumos, deben cumplir con las resoluciones 1506 de 2011 y/o la 683 de 2012, según corresponda, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.
2. Toda materia prima debe poseer una ficha técnica la cual debe estar a disposición de la autoridad sanitaria competente cuando esta lo requiera.
3. Las materias primas e insumos deben ser inspeccionados previo al uso, clasificados y sometidos a análisis de laboratorio cuando así se requiera, para determinar si cumplen con las especificaciones de calidad establecidas al efecto. Es responsabilidad de la persona natural o jurídica propietaria del establecimiento, garantizar la calidad e inocuidad de las materias primas e insumos.

4. Las materias primas se someterán a la limpieza con agua potable u otro medio adecuado de ser requerido y, si le aplica, a la descontaminación previa a su incorporación en las etapas sucesivas del proceso.

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 y no podrán ser descongeladas. Además, se manipularán de manera que se minimice la contaminación proveniente de otras fuentes.

5. Las materias primas e insumos que requieran ser almacenadas antes de entrar a las etapas de proceso, deben almacenarse en sitios adecuados que eviten su contaminación y alteración.

6. Los depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, salvo en aquellos casos en que a juicio de la autoridad sanitaria competente no se presenten peligros de contaminación para los alimentos.

7. Las zonas donde se reciban o almacenen materias primas estarán separadas de las que se destinan a elaboración o envasado del producto final. La autoridad sanitaria competente podrá eximir del cumplimiento de este requisito a los establecimientos en los cuales no exista peligro de contaminación para los alimentos.

Artículo 17. Envases y embalajes. Los envases y embalajes utilizados para manipular las materias primas o los productos terminados deben reunir los siguientes requisitos:

1. Los envases y embalajes deben estar fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a lo establecido en la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social especialmente las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan al respecto.

2. El material del envase y embalaje debe ser adecuado y conferir una protección apropiada contra la contaminación.

3. No deben haber sido utilizados previamente para fines diferentes que puedan ocasionar la contaminación del alimento a contener.

4. Los envases y embalajes que estén en contacto directo con el alimento antes de su envase, aunque sea en forma temporal, deben permanecer en buen estado, limpios y, de acuerdo con el riesgo en salud pública, deben estar debidamente desinfectados.

Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de alimentos y materias primas para alimentos

Artículo 27. Condiciones generales. Las operaciones y condiciones de almacenamiento, distribución, transporte y comercialización deben evitar:

- a) La contaminación y alteración;
- b) La proliferación de microorganismos indeseables;
- c) El deterioro o daño del envase o embalaje.

Artículo 28. Almacenamiento. Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:

1. Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente dé salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.
2. El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y humedad deben inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18°C o menor.
3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además, se deben identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.
4. El almacenamiento de los insumos, materias primas 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 palés o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso.

5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a estas.

6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al reproceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente.

7. 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. Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación física y su manipulación sólo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación de otros productos. Estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

Artículo 29. Transporte. El transporte de alimentos y sus materias primas se realizará cumpliendo con las siguientes condiciones:

1. En condiciones que impidan la contaminación y la proliferación de microorganismos y eviten su alteración, así como los daños en el envase o embalaje según sea el Los alimentos y materias primas que por su naturaleza requieran mantenerse refrigerados o congelados deben ser transportados y distribuidos bajo condiciones que aseguren y garanticen el mantenimiento de las condiciones de refrigeración o congelación hasta su destino final, que podrá verificarse mediante plantillas de registro de la temperatura del vehículo durante el transporte del alimento, o al producto durante el cargue y descargue.

2. Los medios de transporte que posean sistema de refrigeración o congelación, deben contar con un adecuado funcionamiento que garantice el mantenimiento de las temperaturas requeridas para la conservación de los alimentos o sus materias primas, contando con indicadores y sistemas de registro.

3. Revisar los medios de transporte antes de cargar los alimentos o materias primas, con el fin de asegurar que se encuentren en adecuadas condiciones sanitarias.

4. Los medios de transporte y los recipientes en los cuales se transportan los alimentos o materias primas, deben estar fabricados con materiales tales que permitan una correcta limpieza y desinfección.

5. Se permite transportar conjuntamente en un mismo vehículo, alimentos con

diferente riesgo en salud pública siempre y cuando se encuentren debidamente envasados, protegidos y se evite la contaminación cruzada.

6. Se prohíbe disponer los alimentos directamente sobre el piso de los medios de transporte. Para este fin se utilizarán los recipientes, canastillas, o implementos de material adecuado, de manera que aislen el producto de toda posibilidad de contaminación.

7. Se prohíbe transportar conjuntamente en un mismo vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas y otras sustancias que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento o la materia prima.

8. Los vehículos transportadores de alimentos deben llevar en su exterior en forma claramente visible la leyenda: Transporte de Alimentos.

9. Los vehículos destinados al transporte de alimentos y materias primas deben cumplir dentro del territorio colombiano con los requisitos sanitarios que garanticen la adecuada protección y conservación de los mismos, para lo cual las autoridades sanitarias realizarán las actividades de inspección, vigilancia y control necesarias para velar por su cumplimiento.

Parágrafo. Las autoridades sanitarias practicarán la inspección en el vehículo y/o medio de transporte y, por acta harán constar las condiciones sanitarias del mismo

Artículo 30. Distribución y comercialización. Durante las actividades de distribución y comercialización de alimentos y materias primas debe garantizarse el mantenimiento de las condiciones sanitarias de estos. Toda persona natural o jurídica que se dedique a la distribución o comercialización de alimentos y materias primas será responsable del mantenimiento de las condiciones sanitarias de los mismos.

Parágrafo 1°. Los alimentos y materias primas que requieran refrigeración durante su distribución, deben mantenerse a temperaturas que aseguren su adecuada conservación hasta el destino final.

Parágrafo 2°. Cuando se trate de alimentos y materias primas que requieren congelación, estos deben conservarse a las temperaturas necesarias de acuerdo a las características del producto.

2. Funciones y tipo de almacenamiento

El modelo de bodega con cuarto frío es un tipo de almacenamiento de materias primas como lo son la pulpa de fruta, es un bodega propia la cual fue adecuada a lo que se iba a almacenar como son las pulpas de diferentes frutas las cuales con llevan un almacenamiento especial con cuartos fríos a los cuales se les controla constantemente la temperatura, es un almacén cubierto, tiene como única función almacenar la pulpa de la fruta, la cual llega ya empacada y lista para ser distribuida y comercializada

Recepción:

3. DISEÑO DEL ALMACÉN

- UBICACIÓN DEL ALMACÉN.

Esta será una decisión estratégica, es decir, una vez tomada no suele modificarse en el corto plazo. Para el estudio de la ubicación es necesario tener en cuenta y analizar aspectos como los siguientes:

- Tipo de transporte que podemos utilizar con más frecuencia.
- Distancia entre nuestros proveedores y el almacén.
- Distancia desde nuestro almacén hasta las zonas de entrega de las mercancías.

- Proximidad a los almacenes de la competencia.
- Zona bien ubicada.
- Existencia de buenas carreteras que nos permitan llegar fácilmente al almacén, el estado de las mismas y el flujo de circulación de vehículos.
- Servicios próximos.
- Facilidad o dificultad para tener suministro eléctrico, gas, agua, etc.
- Disponibilidad y característica de la mano de obra.

- Normatividad en la zona sobre altura máxima de edificación, distancia a los viales, facilidad para obtener permisos de obra y autorizaciones, etc.
- Beneficios fiscales y razones de oportunidad de inversión.

- Zonas externas del almacén.

Vamos a estudiar ahora las partes propias del almacén. Primero comenzaremos por las zonas externas, y después nos centraremos en las internas.

- Accesos.

Se deben planificar los accesos al almacén con el fin de eliminar las interferencias entre vehículos y evitar con ello accidentes.

- Los accesos en forma de Y son los que ofrecen mayores ventajas. Los vehículos que entran al almacén pueden abandonar rápidamente la carretera, y los que salen incorporan el tráfico con mayor facilidad.
- La superficie de rodadura debe soportar el peso de los camiones.
- El tráfico debe ir en sentido contrario a las agujas del reloj, ya que la visibilidad del conductor será mejor a la hora de maniobrar y retroceder a los muelles.
- Zona de carga/descarga.

Las zonas de carga y descarga son el punto de conexión entre el transporte y el almacenaje. Pueden estar integrados en el almacén o unidas al mismo a través de las puertas de acceso, o también pueden estar ubicadas en explanadas de manera independiente al almacén. De esta forma se consigue disminuir el tiempo empleado en la colocación del camión y que el ciclo de carga/descarga sea independiente del trabajo del almacén.

El objetivo será conseguir un aprovechamiento eficiente del espacio que facilite la rapidez y precisión en el suministro de pedidos con el fin de conseguir un mejor servicio al cliente.

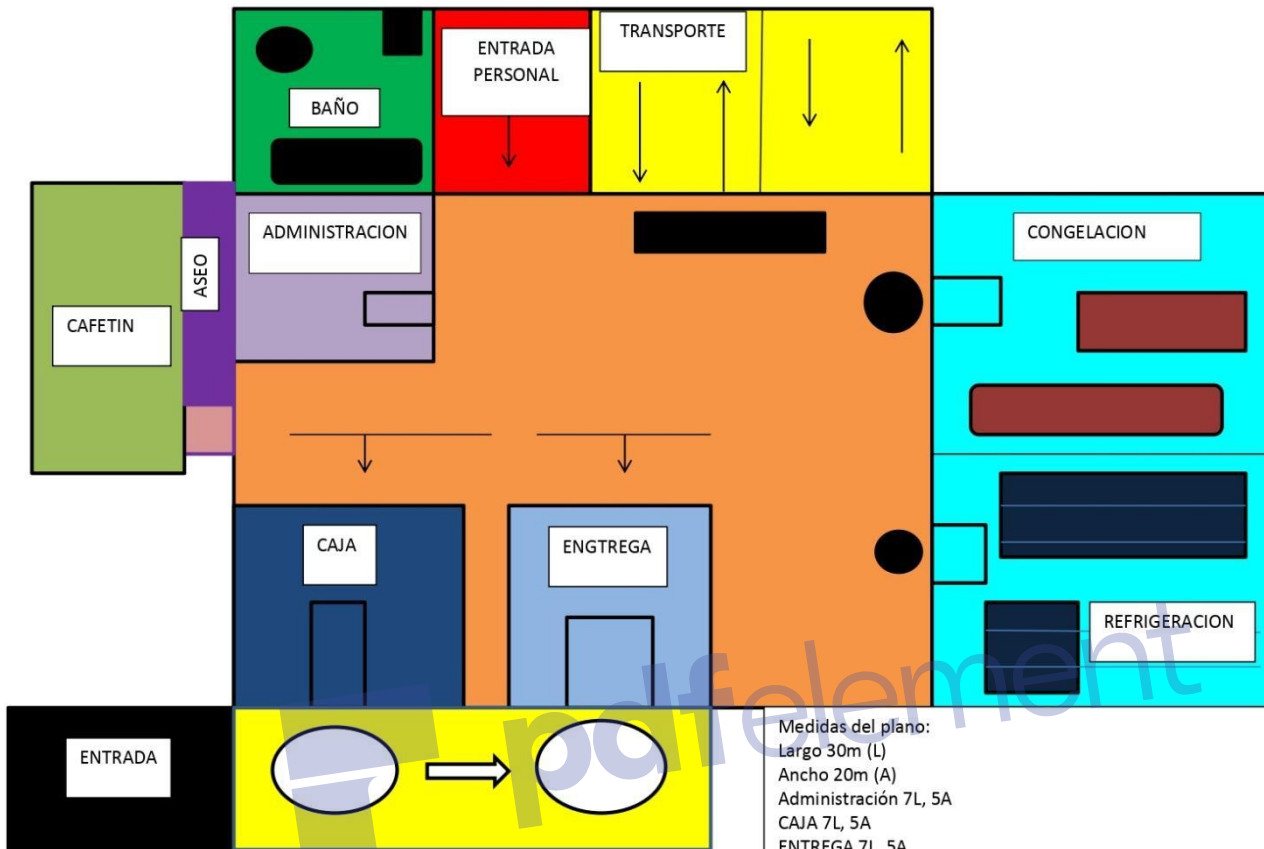
Zona de recepción o entrada.

Es el lugar donde la mercancía queda depositada hasta el momento de su expedición.

Para el almacenamiento de la mercancía tendremos en cuenta peso, volumen y rotación de la misma. Estos datos nos ayudarán a tomar decisiones respecto al tamaño de las paletas, los equipos necesarios, el sistema de almacenamiento y la amplitud de los pasillos, es decir, de todo aquello que condicionará los metros cuadrados y cúbicos que tenemos que destinar a esta área.

A continuación le doy a conocer el diseño del plano de la bodega de almacenamiento con sus partes y medidas





Medidas del plano:
 Largo 30m (L)
 Ancho 20m (A)
 Administración 7L, 5A
 CAJA 7L, 5A
 ENTREGA 7L, 5A
 REFRIGERACION 10L, 10A
 CONGELACION 10L, 10A
 CARGA Y DESCARGA 10L, 10A
 BAÑO 6L, 6ª
 ENTRADA Y SALIDA DE PERSONAL 5M
 CAFETIN 6L, 7A

4. SISTEMA DE ALMACENAMIENTO

Independientemente de la actividad a la que se dedique la empresa, los almacenes están especialmente estructurados para la realización de las siguientes funciones:

- ✓ Recepción de mercancías.
- ✓ Almacenamiento.
- ✓ Conservación y manutención.

En la recepción de mercancías, tendremos **los** productos que no llegan de parte de nuestros proveedores, En este caso serían las pulpas de las frutas las cuales llegan a nuestra bodega de almacenamiento y allí proceden a clasificar, controlar y ubicar debidamente en el cuarto frío..

* EN ALMACENAMIENTO La Pulpa de Fruta tiene una Vida útil muy larga, cuando no se dispone de una adecuada cadena de frío para su distribución y almacenamiento.

La pulpa al ser producida bajo este proceso, es un producto con una mayor seguridad alimentaria y una vida útil larga, debido al buen Almacenamiento que se le dé.

CONSERVACIÓN:

La temperatura y el tiempo escogidos para pasteurizar una pulpa dependerán de varios factores como su pH, composición, viscosidad y nivel de contaminación inicial. A menor pH, viscosidad y contaminación, se requerirá menor tiempo o temperatura de pasteurización para disminuir el grado de contaminación hasta niveles en los que no se presentará rápido deterioro de la pulpa.

Este es el caso de la pulpa de maracuyá que posee un pH alrededor de 2.7, que no permite el crecimiento de muchos microorganismos y el calor a este pH los afecta mas; baja viscosidad que permite un mayor movimiento de la pulpa y por ello mejor y más rápida transmisión del calor, y por estar protegido por una cáscara tan resistente no se contamina fácilmente, claro este nivel de contaminación dependerá en gran medida en la higiene y cuidados mantenidos durante el procesamiento.

TEMPERATURA CONTROLADA

ES NECESARIO TENER EN CUENTA LA SEGURIDAD DE LOS OPERARIOS DEBE PROTEGERSE DE LOS CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA LA MANIPULACION PUEDE SER TAMBIEN MAS LENTA DEBIDO AL TIEMPO LIMITADO QUE SE PUEDE PASAR EN ESTOS AMBIENTES .

EXPLICACION: SE necesita este sistema de almacenamiento para poder mantener los productos en buen estado y poder tener un buen manejo de calidad en cada pulpa, con el fin de poder brindarles a los clientes calidad a buen precio y los jugos que se preparen sean frescos.

El área del plano se encuentra con varias áreas de interés empresarial, las cuales nos permiten establecer laborar con facilidad y así poder ejecutar un buen servicio, el área cuenta con:

Baño: casilleros para los empleados, con sus respectivos baños separados, bancas para sentarse abanico para controlar la temperatura y puedan desinfectarse juntos a sus artículos personales

Pasillo del personal: es un área en la cual los empleados transiten en su entrada y salida de la planta.

Área de carga y descarga; es un área en donde el transporte de proveedores entrega el pedido solicitado.

Congelación: es el área en donde se mantienen las pulpas congeladas para su mejor conservación cuenta con neveras industriales las cuales congelan las pulpas.

Refrigeración: es el área en donde los productos están conservados a una temperatura más cómoda al consumo

Entrega: es el área en donde se entregan los pedidos o productos solicitado por el cliente previamente en la caja.

Caja: área en donde se reciben los clientes para realizar su pedido.

Cafetín; área recreativa ó de descanso para el personal.

Administración: área del administrador encargado de la planta la cual se encarga de todos los procesos legales, firmas, pedidos y ventas.

Área de aseo: área en la cual se guardan y se mantienen los implementos de aseo necesario para permanecer limpia y desinfectada toda la planta.

Entrada: es el área en donde nuestro vigilante recibe a los clientes les toma la temperatura desinfecta Y los guía dependiendo de la necesidad del cliente.

5. EQUIPOS DE MANIPULACIÓN EN EL ALMACENAMIENTO

DINÁMICOS SIN TRASLADOS.

Son equipos que están fijados en el suelo o al techo del edificio. Mediante un movimiento continuo permiten el transporte de la mercancía

- ✓ **Cintas transportadoras.**
Cinta transportadora de banda: se trata de una plataforma deslizante de goma o similar situada sobre un conjunto de rodillos
- ✓ **LANZADERAS.**
Son vehículos que comunican varias partes de la planta a velocidades muy altas, lo que permite un diseño que aprovecha al máximo las posibilidades de almacenamiento.
- ✓ **Grúas aéreas**
Son equipos de transporte fijados al techo del almacén, generalmente en la parte más elevada, lo que permite el transporte de la mercancía de una zona a otra de la planta
- ✓ **Transe levadores.** Son equipos que se mueven por pasillos estrechos a gran velocidad gracias a la energía que transmite un motor de corriente alterna.

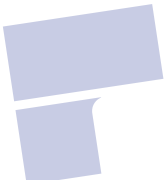
DINÁMICOS CON TRASLADO

Son equipos que trasladan la mercancía de un lugar a otro del almacén. Algunos requieren que el suelo reúna unas condiciones especiales

- ✓ **Transpaletas.**
- ✓ **Apiladores.**
- ✓ **Carretillas.**
- ✓ **AGV (Automático Guided vehicles)**

EQUIPOS A UTILIZAR EN NUESTRA BODEGA DE ALMACENAMIENTO

(PULPAS DE FRUTAS Y JUGOS)

 pdfelement

6. TRANSPORTE PARA LA CADENA EN FRIO

La distribución se realiza en vehículos especiales térmicamente aislados y con equipos y refrigeración, lo que garantiza mantener la temperatura de nuestros productos en todo el trayecto.



- ✓ Se utilizan cortinas plásticas para evitar la introducción de aire del medio ambiente a los vehículos.



- ✓ Estos son los que disponen de un equipo autónomo de producción de frío

7. TÉCNICA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

El principal objetivo es establecer sistemas eficaces para garantizar el correcto mantenimiento, limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos en un Almacén de Alimentos.

Los establecimientos y el equipo deben mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpieza y desinfección y para que el equipo cumpla la función propuesta, especialmente las etapas esenciales de seguridad y prevención de contaminación de alimentos por agentes físicos, químicos o biológicos

La limpieza puede realizarse con el uso individual o combinado de métodos físicos (como calor, restregado, flujo turbulento, limpieza al vacío u otros métodos que eviten el uso de agua) y métodos químicos que utilicen detergentes alcalinos o ácidos.

Son ampliamente utilizadas en la industria y se utilizan para mantener en condiciones óptimas los productos que requieren control de temperatura y alargar la vida útil de los productos perecederos.

Bajas temperaturas no es el único factor importante a cuidar en un cuarto frío. La limpieza y sanitación de estos espacios es primordial para evitar que lo que se almacena se contamine, absorba malos olores o se ensucie.

Cuarto frío: Cuarto de dimensiones variables, donde mediante un Sistema de compresión de gas y paredes pisos y techos aislantes se Puede bajar la temperatura para almacenamiento de productos Perecederos.

- **Desinfección:** Conjunto de operaciones que tiene como objetivo la Reducción temporal del número total de microorganismos vivos y la Destrucción de los patógenos y alternantes;
- **Desinfectante:** Cualquier agente que limite la infección matando las Vegetativas de los microorganismos.
- **Detergente:** Material tenso activo diseñado para remover y eliminar la Contaminación indeseada de alguna superficie de algún material.
- **Higiene:** Todas las medidas necesarias para garantizar la sanidad e Inocuidad.
- **Limpieza:** Conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad Visible o microscópica. Estas operaciones se realizan mediante

Productos detergentes elegidos en función del tipo de suciedad y las Superficies donde se deposita.

MATERIALES UTILIZADOS

Herramientas:

- Escobas
- Escobones
- Cepillos
- Paños de limpieza
- Atomizador
- Cepillo eléctrico
- Escurridor
- Mangueras

Productos Químicos:

- Detergente líquido biodegradable
- Desinfectantes que puede ser a base de cloro o amonio cuaternario

HORARIO DE DESINFECCIÓN.

Todas las áreas deben ser limpiadas antes durante y después de la labor de cada empleado.

Y por cada 1 hora debe realizarse 2 veces.

Número de empleados. Serian 10

1 administrador, 1 cajera, 1 auxiliar ENTREGA, 1 REFRIGERACION, 1 CONGELACION, 1 CARGA Y DESCARGA, 2 ASEADORES, 1 VIGILANTE, 1 APOYO GENEREAL.



CONCLUSIÓN

Tomando en cuenta lo explicado anteriormente para concluir es necesario resaltar los puntos más importante de este trabaja, entre los cuales la normatividad legal vigente, la resolución 2674 del 2013 e tipo de almacenamiento de nuestra bodega de almacenamiento de pulpas frutas y jugos y todo lo que ello con lleva.

Después de haber analizado cada punto se concluye que necesario tener en cuenta a todo lo que se refiere con almacenamiento, distribución, producción, trasporte de alimentos persevero a utilizar en la cadena en frio

BIBLIOGRAFIA

- ☐ Diapositivas dadas por el instructor en el transcurso del trimestre
- ☐ Usamos como herramienta de investigación Google para complementar por lo expuesto por el instructor
- ☐ Resolución 2674 del 2013



**COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS
DISEÑO DE MI ALMACEN**

DOCENTE:

WILLIS BARRIOS

FICHA:

2185357

NOMBRE DEL APRENDIZ:

JACOB ENRIQUE AVENDAÑO CHARRIS

NOVIEMBRE / 2020

INTRODUCCIÓN

La función de almacenaje es una parte fundamental del sistema de distribución total y representa un punto de separación entre los aspectos de la oferta y la demanda de cualquier negocio.

La resolución 2674 establece los requisitos sanitarios que se deben cumplir para las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas. La industria colombiana de alimentos ha encontrado un espacio de trabajo idóneo para avanzar en la aplicación de la normatividad del Codex, teniendo en cuenta el formato de las normas del Codex para productos el cual contiene introducción, título de la norma, ámbito de la aplicación, descripción, composición esencial, factores de calidad, aditivos alimentarios, contaminantes, higiene, pesos y medidas, etiquetado, métodos de análisis y muestreo, basados en una normatividad de alimentos, funciones, tipo de almacén, técnicas de limpieza y desinfecciones permitiendo así un buen manejo, almacenamiento, productividad y distribución de los alimentos

OBJETIVOS:

- Garantizar que dichos productos tendrán la cantidad y calidad requerida
- Asegurar el flujo eficiente y oportuno de productos a los sistemas de subsistema de producción

NORMATIVIDAD EN ALIMENTOS

La Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación (2017), en su propuesta de Modelos de Abastecimiento Alimentario explica que los sistemas de abastecimiento y distribución de alimentos son combinaciones complejas de actividades, funciones y relaciones (producción, manipulación, almacenamiento, transporte, procesamiento, embalaje, ventas al por mayor y menor, etc.) que permiten a las poblaciones de las ciudades satisfacer sus exigencias de alimentos. Estas acciones son desempeñadas por diferentes agentes económicos: productores, acopiadores, importadores, transportistas, vendedores mayoristas, minoristas, procesadores, tenderos, vendedores ambulantes, proveedores de servicios (crédito, almacenamiento, carga, información y extensión), proveedores de empaques, instituciones públicas (Ej.: gobiernos locales y municipales, instituciones públicas de comercialización de alimentos, Ministerio de Agricultura, Ministerio de Transporte) y asociaciones privadas (Ej.: comerciantes, transportistas, tenderos y consumidores). Estos actores necesitan infraestructuras, equipos, servicios, leyes y reglamentos formales e informales que rigen sus decisiones. La legislación alimentaria comprende el conjunto de reglas jurídicas que regula a la industria alimentaria y que tiene ciertos fines fundamentales como lo son: Proteger la salud del consumidor estableciendo obligaciones legales en relación a las correctas prácticas de higiene, seguridad en la industria alimentaria, transacciones comerciales, ejecución de controles oficiales adecuados y cumplimiento de condiciones básicas de producción, distribución, transporte, control, publicidad y consumo.

La resolución 2674 establece los requisitos sanitarios que se deben cumplir para las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas. Así mismo el decreto 3075 de 1997. Por el cual se reglamenta parcialmente la Ley 9 de 1979 y se dictan otras disposiciones. La salud es un bien de interés público. En consecuencia, las disposiciones contenidas en el presente Decreto son de orden público, regulan todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos, y se aplicaran a todas las fábricas y establecimientos donde se procesan los alimentos; los

equipos y utensilios, el personal manipulador de alimentos, a los alimentos y materias primas para alimentos que se fabriquen, envasen, expendan, exporten o importen para el consumo humano.

Por otra parte se cuenta con el Codex alimentarius, es el conjunto de normas, códigos, recomendaciones y guías alimentarias que se han adoptado internacionalmente, su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria; ha sido creada para orientar, alentar la producción elaboración y consumo de alimentos seguros. La industria colombiana de alimentos ha encontrado un espacio de trabajo idóneo para avanzar en la aplicación de la normatividad del Codex, teniendo en cuenta el formato de las normas del Codex para productos el cual contiene introducción, título de la norma, ámbito de la aplicación, descripción, composición esencial, factores de calidad, aditivos alimentarios, contaminantes, higiene, pesos y medidas, etiquetado, métodos de análisis y muestreo.

FUNCIONES Y TIPO DE ALMACEN

El almacén es el encargado de regular el flujo de existencias, sus actividades y las funciones principales que se realizan en los almacenes se distribuyen de la siguiente manera:

Recepción de mercancías: es el proceso que consiste en dar entrada a las mercancías que envían los proveedores. Durante este proceso, se comprueba que la mercancía recibida coincide con la información que figura en los albaranes de entrega, también es necesario comprobar durante la recepción de la mercancía si las cantidades, la calidad o las características se corresponden con el pedido.

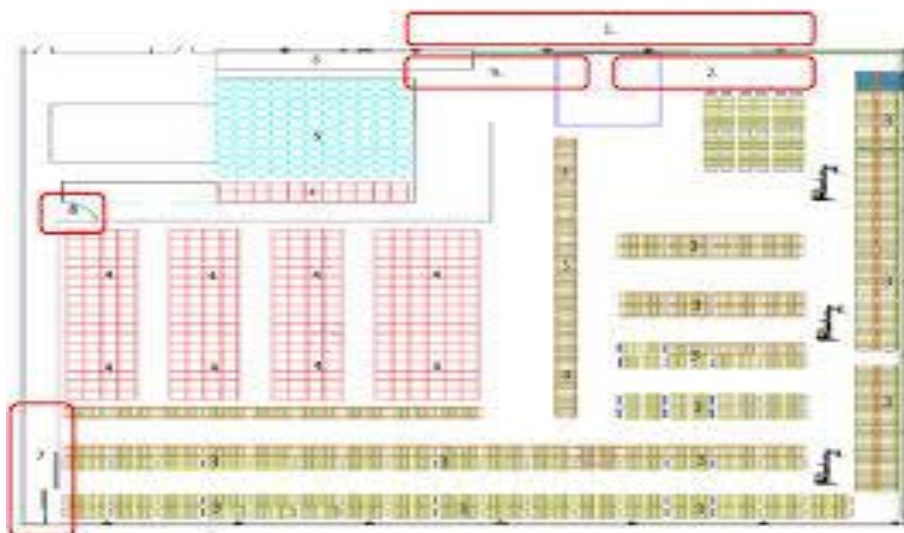
Almacenamiento: el cual consiste en la ubicación de las mercancías en las zonas idóneas para ello, con el objetivo de acceder a las mismas y que estén fácilmente localizables, para ello se utilizan medios fijos, como estanterías mecánicas industriales, depósitos, instalaciones, soportes, etc. y medios de transporte interno como carretillas, elevadores o cintas transportadoras.

Así mismo la conservación y mantenimiento: el cual implica la aplicación de la legislación vigente en cuanto a higiene y seguridad en el almacén, además de las normas especiales sobre mantenimiento y cuidado de cada producto.

Gestión de control y existencia: una de las funciones clave que consiste en determinar la cantidad de cada producto que hay que almacenar, calcular la cantidad y la frecuencia con la que se solicitará cada pedido con el objetivo de disminuir al máximo los costes de almacenamiento.

Expedición de mercancías: la expedición de mercancías comienza desde que el cliente realizar el pedido, comenzando el proceso con la selección de mercancía y embalaje, así como la elección del medio de transporte, en los almacenes de distribución comercial también se hacen otras operaciones como consolidación de la mercancía, división de envíos y combinación de cargas.

La logística de almacenamiento de un producto es tan importante como su calidad. De ahí que las empresas se esmeren en poner todos los recursos que tienen a mano para que esta etapa de la producción sea eficaz y los artículos puedan llegar de manera oportuna a los respectivos puntos de venta de la marca. El almacén que se desea construir es de almacenamiento de materias primas el cual corresponde a aquellos productos que forman parte del nivel primario de las cadenas de producción, es decir, materiales en estado puro o que no han sido empleados antes en ningún otro proceso productivo.



Las estanterías para almacén son estructuras donde se almacenan las mercancías de cada empresa. Según el tipo de estantería para almacenamiento que se use se pueden optimizar más o menos la superficie de y altura del edificio, aunque también dependerá del tipo de estanterías industriales que queramos usar.

1. Estanterías convencionales

Uno de los tipos de estanterías para almacén más común son las estanterías convencionales que se definen por tener varios niveles y separación entre cada estructura metálica para que el operario pueda almacenar y recoger los pedidos.

Uno de los mayores problemas de estas estanterías de almacenamiento es la pérdida de tiempo de un operario cada vez que tiene que almacenar y recoger un producto, por lo que también puede disminuir la productividad.

2. Estanterías compactas

Los sistemas de almacenaje compacto o estanterías compactas consisten en la formación de bloques de mercancías, principalmente con productos homogéneos y de baja o media rotación.

La propia estantería forma calles interiores donde se introducen los equipos de manutención, como vehículos carretillas o elevadores. La principal ventaja de las estanterías compactas es que consiguen doblar la capacidad de almacenamiento, aunque ocupan mucho más que los almacenes verticales automáticos Modula



Las empresas que realizan este tipo de logística de almacenamiento procuran que el almacén en donde se ubican las materias primas esté lo más cerca posible a la planta de producción. Entre las estrategias más empleadas en este sentido figuran algunas como:

Medios y personal óptimos. Existen empresas que emprenden un proceso de control de almacén mejorando la formación de su personal y suministrando nuevos medios y equipos necesarios. Por ejemplo, en función del tipo de productos o de material, es vital que los trabajadores se formen en el manejo de la maquinaria o de equipos que permitan un mejor control de las existencias.

Movimientos de mercancía controlados. Otras empresas se centran en regular eficazmente tanto la entrada como la salida de las existencias de un almacén; esto se aprecia sobre todo cuando el volumen de la mercancía es especialmente alto. Las empresas con muchas existencias deben controlar su salida y su entrada con recursos y herramientas; no hacerlo supone incurrir en gastos adicionales para cubrir fallos en la distribución de los artículos.

Reducción de costes de almacén. Esta técnica se implementa teniendo en cuenta que los costes de mantener un almacén las 24 horas del día y los 365 días del año supone son generalmente elevados. Cuando se mantiene el mínimo de existencias en un almacén, los gastos de su manutención son menores que cuando se mantiene un alto volumen de existencias a la espera de que incursionen en el mercado.

TÉCNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Las especificaciones de materia prima, insumos y producto terminado 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, liberación, retención o rechazo.

Una No Conformidad se define como el incumplimiento de un requisito, que se detecta como resultado del seguimiento y verificación en actividades o procesos, y que puede afectar a los clientes. Un producto no conforme puede presentarse antes (en la preparación del servicio) o durante la operación, y puede ser detectado por un cliente interno o externo.

Con el propósito de prevenir la contaminación cruzada, se deben cumplir los siguientes requisitos:

1. Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenamiento se tomarán 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.
2. Hasta que no se cambien de indumentaria y adopten las debidas precauciones higiénicas y medidas de protección, las personas que manipulen materias primas o productos semi-elaborados susceptibles de contaminar el producto final no deben entrar en contacto con el producto terminado.
3. Cuando exista el riesgo de contaminación en las diversas fases del proceso de fabricación, el personal manipulador debe lavarse las manos entre una y otra operación en el proceso de elaboración.
4. Las operaciones de fabricación deben realizarse en forma secuencial y continua para evitar el cruce de flujos de producción.
5. Todo equipo y utensilio que haya entrado en contacto con materias primas o con material contaminado debe limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser nuevamente utilizado.



BIBLIOGRAFIA.

<https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/VS/PP/SNA/Guia-inocuidad-alimentos-establecimientos-almacenamiento.pdf>

https://inteligenciadeprocesos.blogspot.com/2016/08/procedimiento-limpieza-y-desinfeccion_3.html





**PROCESO DIRECCIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.
CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL
– SENA –**

*Proyecto formativo. ESTRATEGIAS DE APRENDIZAJE PARA LA COMERCIALIZACIÓN
DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA CARIBE.*

Técnico en: TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS.

Fase: EJECUCIÓN.

*Competencia: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN NATURALEZA DEL
PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO.*

*Resultado de Aprendizaje: DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACÉN
SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO Y
SISTEMAS DE INVENTARIO.*

Ficha: 2185357

*Aprendices: ANGELY MAIRETH TRUYOL PEREZ, SEBASTIAN ENRIQUE CHARRIS
ESCORCIA, MARIA CAROLINA TRUYOL PEREZ.*

INSTRUCTOR: WILLIS JOSÉ BARROS ACUÑA.

Queridos aprendices que Dios todopoderoso los cubra con su manto y los llene del Espíritu Santo, a continuación, les envío los temas de la actividad final de la competencia.

Habiendo estudiado los principales temas referentes al almacenamiento de los alimentos, y teniendo todos los conocimientos claros, se requiere elaborar un mini proyecto sobre la construcción y puesta en marcha de una bodega de almacenamiento de alimentos, con los siguientes temas a desarrollar.

1. Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria, la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.
2. Funciones y tipo de almacén que se construirá.
3. Diseño de la planta física.
4. Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.
5. Equipos de manipulación a utilizar en la bodega.
6. Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar.

Recuerde que este trabajo se basa en la temática desarrollada en las secciones de clases que fueron impartidas durante la competencia en este trimestre.



ELABORACIÓN DE UNA BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS.

INTRODUCCIÓN

En el presente proyecto se desarrollarán los temas pertenecientes a la elaboración de una bodega de almacenamiento de alimentos. Hoy en día la logística de distribución en las bodegas y almacenes está teniendo un crecimiento muy importante por la necesidad de mejorar sus formas de distribución, recepción y traslado de mercancías desde el proveedor, a la fábrica y al cliente.

Una bodega básicamente es un espacio donde se almacenan mercancías, ya sea materia prima, producto semiterminado o producto terminado en espera de lo que será su siguiente proceso.

OBJETIVO DE NUESTRO PROYECTO.

1. Conocer las técnicas modernas para mejorar la gestión de bodegas.
2. Comprender la importancia del almacenamiento.
3. Entender cuál es el rol futuro de la administración de bodegas.
4. Comprender la organización que se tiene en las bodegas y en base a que se planifique a dicha organización.
5. Saber cómo funciona una bodega y cuáles son los principales elementos que en ella se manejan.
6. Así también comprender cuál es el equipo mecanizado que ayuda en el traslado de materiales en estas.
7. Estudiar las diferentes tecnologías de información que se manejan en un almacén y cómo es que estas ayudan al rastreo del material a lo largo de la bodega y saber su funcionamiento, es decir, cómo es que se da este proceso, además de entender los beneficios que estas traen consigo al aplicarlas correctamente.
8. Entender las diferencias de envase y embalaje.
9. Saber el porqué hoy en día es tan importante el embalaje de los productos.

DESCRIPCIÓN DEL TEMA.

Una bodega de almacenamiento de alimentos es un espacio donde se almacenan cualquier tipo de productos.

Para que una bodega funcione adecuadamente y cumpla su función es necesario que esté operada bajo ciertas condiciones que permitan su correcto funcionamiento. La operación de bodegas es la organización que se le da a estas para que el material que se va a resguardar se haga de una forma ordenada, con la facilidad de movilidad y un estricto control.

1. Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria, la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.

¿Qué es el Codex Alimentarius?

Es la compilación de todas las normas, Códigos de Comportamientos, Directrices y Recomendaciones de la Comisión del Codex Alimentarius. La Comisión del Codex Alimentarius es el más alto organismo internacional en materia de normas de alimentación. La Comisión es un organismo subsidiario de la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) y de la Organización Mundial de la Salud (OMS).

¿Cuándo nació el Codex Alimentarius?

Es un organismo gubernamental, que fue creado a principios de noviembre de 1961 por la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO) con el fin de garantizar la aceptación de buenas prácticas comerciales y de sanidad de los alimentos.

El mismo se unió a la Organización Mundial de la Salud (OMS) en junio de 1962 para desarrollar normas alimentarias. Actualmente, la Comisión tiene más de 186 Estados miembros, que representan aproximadamente el 97% de la población mundial. A pesar de ser una organización integrada por gobiernos de distintos países, las organizaciones industriales y consumidores son alentadas a participar para permitir la estandarización de entre otros sectores.

La primera sesión de la CAC fue celebrada en Roma en octubre de 1963, en la cual se promulgaron 237 normas de alimentos que garantizan prácticas equitativas en el comercio internacional de alimentos. La Comisión también promueve la coordinación de todos los trabajos sobre normas alimentarias emprendidos por organizaciones internacionales gubernamentales y no gubernamentales.

¿Para qué sirve el Codex Alimentarius?

El Codex Alimentarius sirve para proteger la salud de los consumidores y asegurar prácticas leales en el comercio de alimentos.

Operaciones que debe llevar nuestra bodega según la legislación 2674 de 2013, de acuerdo al capítulo 7, artículo 28.

- Debemos llevar un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos.
- El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento.
- El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos.
- El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados se deben colocar encima de estibas o tarimas con el fin de separar la mercancía del suelo.
 - No se pueden realizar diferentes o distintas actividades en el área de almacenamiento.
- El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o depósito exclusivo, este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final.
- Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas deben estar etiquetados correctamente con un letrero que informe sobre su toxicidad, deben estar almacenados en un área específica, estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

2. Funciones y tipo de almacén que se construirá.

Las funciones que debemos asumir en nuestra bodega de almacenamiento son:

- La recepción de todos los productos o mercancías propietaria de la bodega.
 - La ejecución de un control de calidad inmediato.
 - El control e inventario de los productos almacenados.
 - El almacenamiento correcto de las mercancías.
- La preparación de los pedidos con destino a las bodegas regionales, a los clientes o a ambos.
 - El despacho rápido de los pedidos.

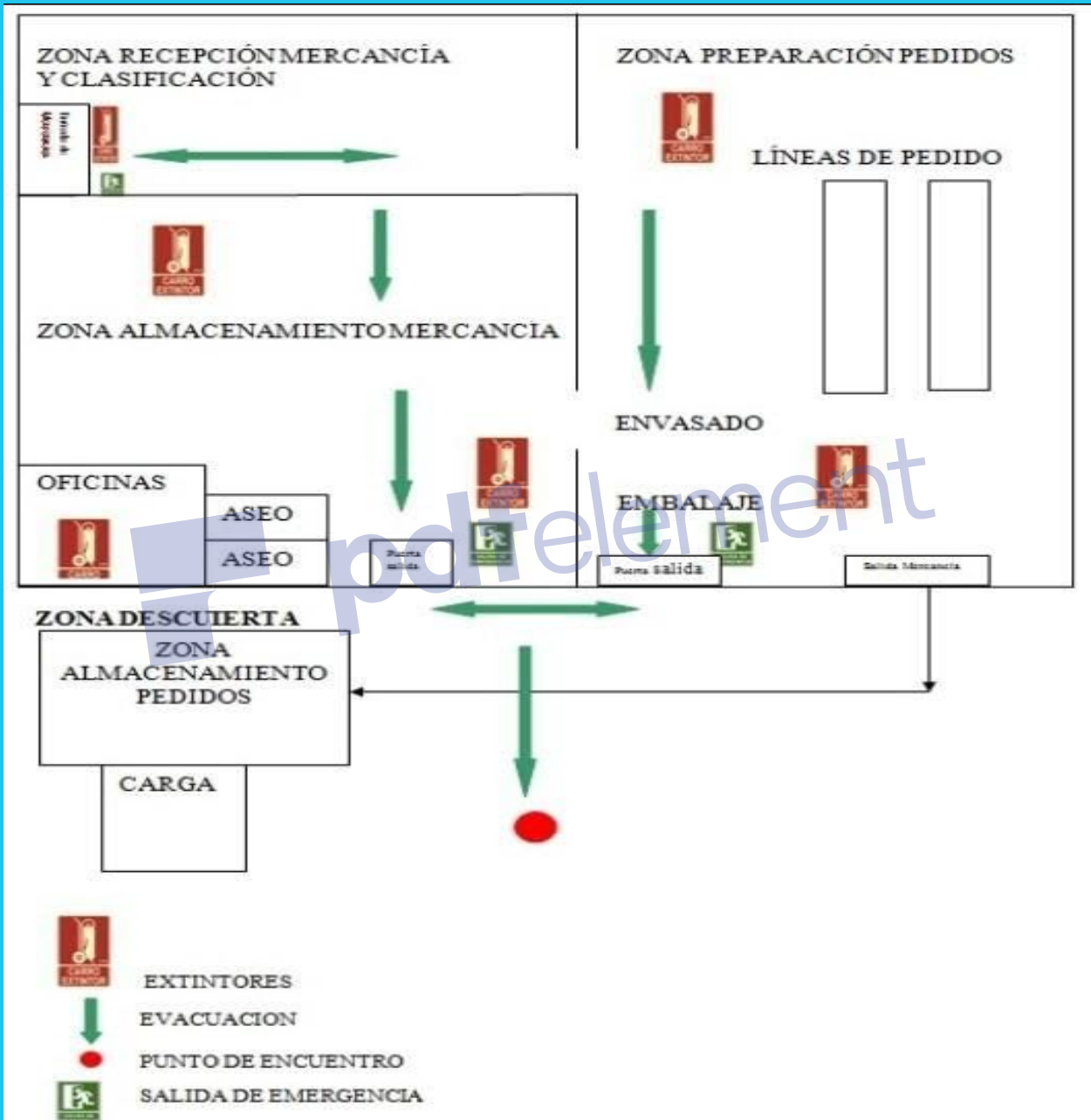
El tipo de almacén que vamos a escoger es:

ALMACENAMIENTO CUBIERTO.

Porque ofrece mayor protección a los productos y mercancías que allí se almacenan, ya que es posible controlar diversas variables tales como humedad, temperatura, iluminación y muchas otras que influyen directamente en la preservación y vida útil de los productos. Los hay de ladrillo, cemento, lonas especializadas, paneles metálicos e incluso en materiales que ayudan a preservar la temperatura, como las resinas y el icopor.



3. Diseño de la planta física.



ZONAS DE MI BODEGA.

1. Recepción de mercancía

En esta zona vamos a dar entrada a los pedidos procedentes de los proveedores, y poder verificar que toda la mercancía esté en buen estado basándonos en lo que diga la orden de compra.

2. Zona de preparación de pedidos

Esta zona de nuestra bodega consta con un área donde vamos a preparar el producto para su posterior traslado a la zona de expediciones.

3. Zona de almacenamiento de mercancía

En esta zona de nuestra bodega es donde vamos a depositar las mercancías de tal manera que su acceso sea fácil, y para que conserven en perfecto estado durante su almacenaje, aplicando las normas de seguridad y otros requerimientos vigentes.

4. Zona de almacenamiento de pedidos

En esta zona debemos determinar el número y tipo de estanterías, los medios de manipulación, su ubicación y la colocación de los pedidos en las estanterías para obtener la máxima productividad.

5. Zona de envasado y embalaje

En esta zona de la bodega debemos envasar y empacar la mercancía para su envío, protegiéndola de riesgos físicos, ambientales y transporte.

4. Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.

El sistema de almacenamiento que vamos a utilizar es:

Sistema de almacenamiento compacto

Porque este sistema aprovecha al máximo el espacio, tanto en altura como en superficie. Está indicado para almacenar gran cantidad de estibas por referencia con unidades iguales.

Las instalaciones son un conjunto de estanterías con carriles y calles interiores de carga. Las carretillas se adentran en las calles con la carga por encima del nivel de almacenaje. Si los productos de cada calle poseen la misma referencia, se evitan manipulaciones innecesarias.

El tipo de estantería que vamos a utilizar es:

Estantería pesada – Carga selectiva

Porque están diseñadas para el almacenaje de cargas en estibas y el almacenaje de productos de carga manual. Se trata de un sistema de almacenamiento versátil, acorde con las necesidades del cliente.



CARACTERÍSTICAS DE LA ESTANTERÍA DE CARGA SELECTIVA.

- Diseñadas para el almacenaje de cargas en pallets o carga manual.
 - Brinda acceso directo a los productos de forma unitaria.
- La altura límite de la estantería depende del techo de la bodega o del montacargas dispuesto para la gestión logística.
 - Graduación universal en altura: cada 50 mm.
- Optimiza el espacio manejando una distribución sencilla o doble profundidad.

5. Equipos de manipulación a utilizar en la bodega.

Los equipos de manipulación que vamos a utilizar son:

transpaleta manual.

Porque se acomoda a cualquier espacio, es un tipo de carretilla manual que constituye un equipo básico, por su sencillez y eficacia.



Carretilla de paletas articulada y contrapesada.

Porque este aparato de tracción eléctrica se maneja desde el mismo equipo. Gracias a su mástil articulado las posibilidades de maniobra son mucho mayores y más sencillas.



6. Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar

OBJETIVOS DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

La limpieza y desinfección son operaciones dirigidas a combatir la proliferación y actividad de los microorganismos que pueden contaminar los alimentos y ser causa de su deterioro.

Los programas de limpieza y desinfección deberán asegurar que todas las partes de las instalaciones estén debidamente limpias, incluido el equipo de limpieza.

deberá especificarse lo siguiente: superficies, elementos del equipo y utensilios que han de limpiarse, responsabilidad de tareas particulares, método y frecuencia de la limpieza y medidas de vigilancia.



OPERACIONES PRELIMINARES

Antes de manipular cualquier superficie o alimentos, y siempre que se considere necesario, los operarios se lavarán las manos con un producto bactericida. Es conveniente secarlas con toallas de un solo uso.

El personal debe ir siempre equipado con gorro y uniforme limpio y adecuado para las tareas que desempeña. Se recomienda utilizar mascarilla en caso de riesgo de contagio.

PROCEDIMIENTOS Y MÉTODOS DE LIMPIEZA

La limpieza puede realizarse utilizando varios métodos, físicos y químicos. Los procedimientos de limpieza consistirán en:

- Eliminar los residuos grandes de las superficies.
- Aplicar una solución detergente para despegar la capa de suciedad y de bacterias.
- Aclarar con agua, para eliminar la suciedad adherida y los restos de detergente.
 - Desinfectar en profundidad si la zona o equipo lo requiere.

Conclusión

¿Se pueden imaginar un almacén sin organización? ¿Se imaginan un almacén donde se vayan quedando poco a poco los productos? ¿Y que, a pesar de ello, sea de alimentos?. Debido a que en la mayoría de las empresas se cuenta con un almacén o bodega como mínimo, por ello es tan importante tener una buena gestión, una persona o grupo de personas según sea requerido, para tener su organización. Además de ello, es bueno saber aprovechar los avances tecnológicos que se nos han dado y aplicarlos en el almacén, aunque sean mínimos, si se saben utilizar serán de mucha ayuda.

PROCESO DIRECCIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.
CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL
– SENA –

Proyecto formativo. ESTRATEGIAS DE APRENDIZAJE PARA LA COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA CARIBE.

Técnico en: TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS.

Fase: EJECUCIÓN.

Competencia: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO.

Resultado de Aprendizaje: DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO Y SISTEMAS DE INVENTARIO.

Ficha: 2185357.

Grupo: Palmar de Varela

Instructor: WILLI BARROS

Fecha:

*Aprendices: INES RUIZ DE LA HOZ
YIRAIDA FONTALVO*

ACTIVIDAD A DESARROLLAR

Habiendo estudiado los principales temas referentes al almacenamiento de los alimentos, y teniendo todos los conocimientos claros, se requiere elaborar un miniproyecto sobre la construcción y puesta en marcha de una bodega de almacenamiento de alimentos, con los siguientes temas a desarrollar.

1. Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria, la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.
2. Funciones y tipo de almacén que se construirá.
3. Diseño de la planta física.
4. Sistemas de almacenamiento y tipos de estanterías a utilizar.
5. Equipos de manipulación a utilizar en la bodega.
6. Técnicas de limpieza y desinfección a utilizar.

Recuerde que este trabajo se basa en la temática desarrollada en las secciones de clases que fueron impartidas durante la competencia en este trimestre.



CONTENIDO	puntos
Tema-----	1
Antecedentes-----	2
Justificación-----	3
Marco teórico-----	4
Objetivo General-----	5
Características-----	6
Introducción-----	7
Normatividad legal vigente en Colombia-----	8
Funciones y tipos de almacén que se construirá-----	9
Diseño de planta física-----	10
Sistemas de almacenamiento y tipos de estantería-----	11
Técnicas de desinfección a utilizar-----	12
Conclusión-----	13

TEMA

CONSTRUCCIÓN Y PUESTA EN MARCHA DE UNA BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS.

TITULO



LOS QUESOS DEL ORIENTE

PLANTEAMIENTO

Para este mini proyecto necesitamos una bodega de almacenamiento que cumpla con las características establecidas de almacenaje para mantener un buen cuidado y protección de nuestros alimentos ya que si no se hace un buen manejo nuestros alimentos se descomponen y el que los consuma corre el riesgo de enfermarse de allí la necesidad de tener una bodega de almacenamiento que cuide, proteja y mantenga los alimentos libres de bacterias, hongos y moho y muchos micro organismos que puedan dañar la inocuidad de ellos.

ANTECEDENTES.

En vista de que algunos productos se deterioran si no hay un buen manejo de ello nos vimos en la necesidad de crear nuestra bodega de almacenamiento con el fin de que nuestros productos sean de excelente calidad y brindarles la protección que ellos requieren y evitando que allá contaminaciones cruzadas o adquieran algunas bacterias por el mal manejo de su almacenaje.

JUSTIFICACIÓN

Nuestro propósito es crear una bodega que cumpla con su debido mantenimiento en el proceso de almacenamiento cumpliendo con los requerimientos establecidos para la protección de nuestros productos según la normatividad ISO 22000 que regula la inocuidad de los alimentos.

MARCO TEORICO

Viendo la necesidad de contar con una bodega de almacenamiento hemos creado este miniproyecto para garantizar el manejo adecuado de los alimentos y su debida protección

Y adecuado almacenamiento brindándole, a nuestros clientes un excelente producto con calidad y buen servicio.

OBJETIVO GENERAL.

Brindar a nuestros clientes los mejores productos alimenticios que al solicitar nuestros servicios se sienta satisfecho de lo que están llevando porque es de excelente calidad por tener un correcto almacenamiento.

CARACTERISTICAS

Dentro de nuestra bodega de almacén contaremos con

Sus funciones, el tipo de almacén al utilizar, estanterías y materiales de limpieza

INTRODUCCIÓN

Se creara una bodega de almacenamiento para almacenar productos de lácteos en este caso

Almacenare queso y el objetivo es que cumpla con todas las condiciones sanitarias establecidas por la ley que cuente con todos los materiales a utilizar y la debida desinfección requerida para tal fin

Así tener una bodega con su alta calidad de funcionamiento y distribución de la misma

Desarrollo

1) Normatividad legal vigente en Colombia que regula la industria alimentaria, la cual es fundamental para el debido funcionamiento de nuestra bodega.

La normatividad legal vigente que regula la industria alimentaria en Colombia es el

CODEX: es el encargado de regular el manejo de los alimentos son las normas que regulan y garantizan la salud de las personas y la inocuidad de los alimentos el codex es un conjunto de normas, códigos, recomendaciones y guías alimentarias que se han adoptado internacionalmente

Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria

La comisión del Codex fue creada en el año 1963, durante la conferencia mundial de la salud, que fue la organizada por la organización de las naciones unidas (ONU) para la agricultura y la alimentación (FAO) y la organización mundial de la salud (OMS)

Está integrada por todos los estados miembros que pertenecen a la ONU, además de las organizaciones internacionales que representan a los consumidores así como también otras instrucciones del sector.

Esto representa el 99% de la población mundial

La importancia del Codex es las medidas de seguridad alimentaria señaladas en la resolución 39/248 de la ONU inspeccionando las medidas sanitarias que cuida la inocuidad de los alimentos

Los principales productos del Codex: es cereales, legumbres, y productos derivados incluyendo las proteínas y vegetales ect

¿Cuál es el objetivo de la resolución 2674 de 2013?

Establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejerzan actividad de administración, procedimiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y distribución

Su creación sirve para orientar, alentar la producción elaboración y consumos de alimentos seguros

¿De qué nos habla la resolución 2674 de 2013?

De las condiciones básicas de higiene en la fabricación de los alimentos y las buenas prácticas de manufacturas

El decreto 539/2014 expedido por el presidente de la república de Colombia en el cual se establecen los reglamentos técnicos sanitarios que se deben cumplir para su debida exportación

-debe llevar un control primeras en entrar primeras en salir con el fin de garantizar la rotación de los productos para evitar posibles focos de infección

En la resolución 2674 del decreto ley 019 de 2012 establece que los alimentos que se fabriquen deben almacenarse con las siguientes condiciones según el Artículo 28 de dicha resolución

-los alimentos que requieran refrigeración y congelación teniendo en cuenta las condiciones de refrigeración en buenas condiciones higiénicas llevando acabo control de temperatura y humedad para asegurar las condiciones de los productos

-el almacenamiento de insumos materias primas o productos terminados se realiza de manera que se minimice su deterioro.

-el almacenamiento de productos terminados se realizan odenadamente en pilas, o estibas con separación mínima de 60 cm con respecto a las paredes de manera que se mantengan limpias y en buen estado elevadas del piso por lo menos 15 cm de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación si es el caso

-en sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados no podrían realizarse actividades diferentes a estas

- el almacenamiento de alimentos y materias primas devueltos a empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada debe realizarse un área de depósito exclusivo para tal fin debe llevar un libro de registro en la cual se considere fecha y cantidad del producto salidas parciales o totales y su destino final

- plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentran dentro de la fábrica deben etiquetarse deben etiquetarse adecuadamente con un rotulo en los que informe su toxicidad estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación para evitar la contaminación de otros productos estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

Artículo 1: establecer los requisitos sanitarios que se deben cumplir para proteger la salud de las personas

Artículo 2: ámbito de ampliación: disposiciones contenidas en la presente resolución
Aplicado en el territorio nacional

a) personas dedicadas a las siguientes actividades fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, envase y distribución

b) al personal manipulador de alimentos

c) personas naturales que envasen, fabriquen, o procesen materia, primas e insumos

d) las autoridades sanitarias en ejercicio a esta actividad de inspección y vigilancia y control sobre la fabricación y procesamiento de los alimentos y su distribución para el consumo humano y materias primas

Artículo 3: en esta resolución se adoptan las siguientes medidas

Actividad acuosa: es la cantidad de agua disponible en un alimento necesario para el crecimiento y proliferación de microorganismos

Alimentos: todo producto natural o artificial elaborado o no aporta los nutrientes que nuestro cuerpo necesita

Alimentos adulterados: es aquel

a) al cual se le ha sustraído parte de los elementos constituyentes reemplazados o no por otras sustancias

b) que haya sido sometido a tratamientos que disminuyen u ocultan sus condiciones originales

Alimentos alterados: son los que sufren modificación o degradación parcial o total por agentes químicos o biológicos

Alimentos contaminados: son los que contienen sustancias extrañas en cualquier naturaleza

Alimentos de mayor riesgo en la salud pública: son los que tienen poca probabilidad de microorganismos

En esta resolución también encontramos

- alimentos fraudulentos
- alimentos perecederos
- autoridades sanitarias competentes
- biotecnología modernas
- buenas prácticas de manufactura
- comercialización
- concepto sanitario
- desinfección-descontaminación
- Embalaje
- Envase primario
- Envase secundario
- Envase terciario
- Equipo
- Expendio de alimentos
- Fábrica de alimentos
- Higiene de los alimentos
- Inocuidad de los alimentos
- Infestación
- Ingredientes primarios
- Ingredientes secundarios
- Insumos
- Limpiezas
- Manipulación de alimentos

- Materia prima
- Medio de transporte
- Notificación sanitaria
- medio de transporte

Entre otro allí podemos encontrar toda la información requerida dela resolución 2674

LEGISLACIÓN SANITARIA

Normas jurídicas en Colombia:

¿Qué es una ley?

Es una regla aprobada por el poder legislativo su incumplimiento conllevan a sanción en el caso de Colombia el congreso de la república es el máximo órgano legislativo del país

¿Qué es un decreto?

Es el que es emitido por un poder ejecutivo dictado por las autoridades en asuntos de competencia es un tipo de acto administrativo

¿Qué es una resolución?

Es una resolución jurídica en el acto procesal que proviene de un tribunal mediante el cual resuelven las peticiones

¿Qué es una circular?

Son las que se expiden con propósitos administrativos para uniformar regular o establecer modalidades en la marcha de la administración

2) FUNCIÓN Y TIPOS DE ALMACEN QUE SE CONSTRUIRA.

FUNCIÓN DEL ALMACÉN

Mi almacén contara con

- * Recepción de mercancías
- * Almacenamiento
- * conservación y manutención
- * Expedición y control de mercancías.

RECEPCIÓN

- Recepcionamos la mercancía por que previamente hemos emitido un pedido una vez que la mercancía llega a nuestro almacén y procederemos al proceso de la misma
- comprobaremos que la mercancía que llegue coincida con la mercancía solicitada
- procederemos a la entrega
- levantaremos a cabo un control cualitativo mediante el cotejo de la mercancía
- extraeremos una muestra del envío para comprobar la calidad de la mercancía, es decir, efectuaremos el control cualitativo.

ALMACENAMIENTO

Ubicar la mercancía en zonas más idóneas con el fin de poder acceder a ella y poder conseguirla fácilmente

CONSERVACIÓN Y MANUTENCIÓN: consiste en guardar la mercancía en perfecto estado desde su entrada al almacén hasta su salida

Para ello se debe aplicar la normatividad vigente en lo que se refiere a seguridad e higiene, tanto de los almacenes como lo de los propios productos



EXPEDICIÓN: en ella se busca satisfacer la necesidad del cliente ofreciéndole un elevado servicio y se componen de las siguientes actividades

Selección de mercancías: cuando la mercancía no sale en palés o unidades decarga completa, se llevara a cabo el picking

Embalaje: se lleva a cabo para protegerla de los posibles daños de manipulación y transporte para asegurar esta protección de la mercancía y la etiquetamos para la identificación de la misma Elección del método de transporte: en función de la mercancía y los lugares de origen y destino también tenemos que contemplar la documentación que acompaña a la expedición

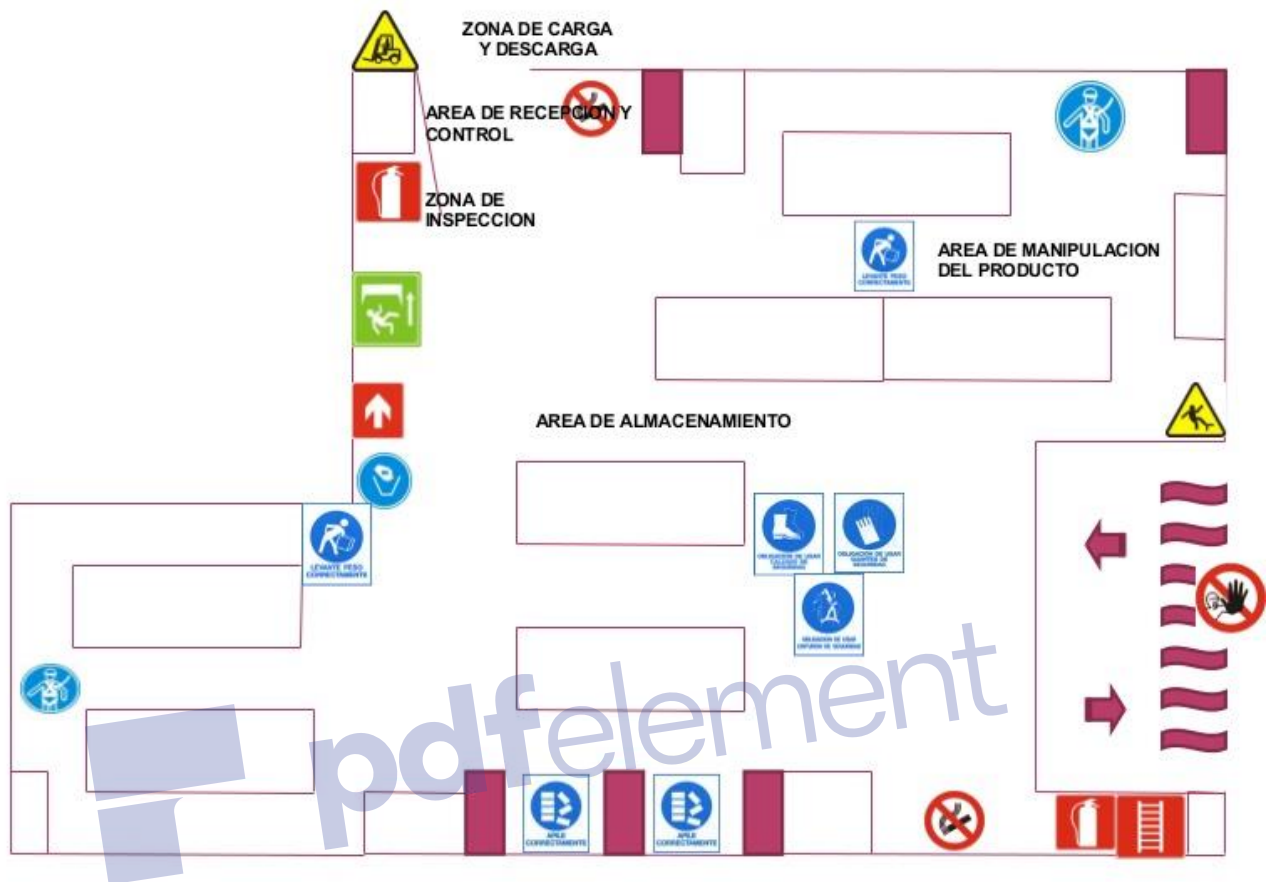
TIPO DE ALMACEN

EL TIPO DE ALMACEN QUE VOY A UTILIZAR EN MI BODEGA ES

Almacén de productos terminados

Donde almacenare productos ya procesados

3) Diseño De Planta Física





Diseño del almacén: mi almacén está diseñado para la conservación de productos lácteos y lo construimos de acuerdo a las necesidades requeridas

Realice un estudio previo para la localización del mismo la estructura interna y externa y el sistema de identificación que utilizaremos

Ubicación del almacén:

- el tipo de transporte que se utilizara con más frecuencia es el de transporte interno para abastecer a nuestros proveedores
- distancias entre nuestros proveedores y el almacén
- distancias desde nuestro almacén hasta las zonas de entrega de las mercancías
- proximidad del almacén de la competencia
- zona bien ubicada
- existen varias carreteras que nos ayuden a llegar fácil mente al almacén

ZONAS EXTERNAS AL ALMACÉN

Se debe planificar los accesos al almacén con el fin de eliminar las interferencias entre vehículos y evitar con ellos accidentes

-los accesos en forma de Y son los que ofrecen mayor ventajas, los vehículos que entran al almacén pueden salir fácilmente

-las superficies de rodadura debe soportar el peso de los camiones

-el tráfico debe ir en sentido contrario



ZONA DE CARGAS /DESCARGA

Es el punto de conexión entre el transporte y el almacén en la colocación del camión y el ciclo de carga y descarga sea independiente del trabajo del almacén

ZONAS INTERNAS DEL ALMACÉN

- necesidad de mercancía que se van a almacenar

-metodología del trabajo en el almacén

-Unidades recibidas por suministro y frecuencias del mismo

-medios de transporte necesarios para trabajar en cada zona

-técnicas de almacenaje que se va a emplear

-superficies de almacenamientos disponibles, limitaciones arquitectónicas del edificio

-personal que trabaja en cada zona

-ZONAS DE EXPEDICIÖN.

Es donde se acumula la mercancía que ha de salir del almacén las zonas de preparación de pedidos que puedan estar integradas en almacenaje

ÄREA de consolidación Esta destinada al depósito y a la preparación de la mercancía correspondiente a un pedido allí se puede realizar el embalaje

-Ärea de embalaje –etiquetado

-Ärea de control salidas aquí se verifica el envío preparado y se comprueba la mercancía preparada y solicitada

-Zonas auxiliares

Los almacenes necesitan zonas auxiliares donde se desarrollan otras actividades

La empresa debe tener la logística inversa y su política de devoluciones ya que es un servicio muy competitivo

-Estantería de una en una para cada estantería hay dos pasillos uno para reposición y otra para picking está para que tenga gran movimiento la mercancía

La dirección del pasillo debe ser recta y estar orientada hacia las puertas para aprovechar bien el espacio

La estantería debe siempre estar orientada y así disminuir las intersecciones entre pasillos y evitar colisiones.



4) SISTEMAS DE ALMACENAMIENTOS Y TIPOS DE ESTANTERIAS

SU FUNCIÓN es situar la mercancía en la zona adecuada y así proporcionar la salida de una manera eficaz

Almacenamiento ordenado: ubicar cada producto en un lugar determinado

Utilizarse el sistema convencional ya que hace posible la utilización de soporte intermedio que separa la mercancía y el uso de estantería permite que el almacén aproveche su espacio en volumen su principal característica consiste en almacenar sus productos

Estantería drive-through: éstas se instalan en forma de islas por lo que la carga se puede utilizar de ambos lados facilitando la salida de la mercancía respondiendo el criterio FIFO esta consiste en entrar primeras en salir

Sistemas de estanterías cantilever está diseñado para el almacenaje de unidades de carga de gran longitud está diseñado por una estructura vertical fija al suelo y en algunos casos a la pared pueden estar dispuestos en forma de U o T



5) EQUIPOS DE MANIPULACIÓN A UTILIZAR EN LA BODEGA

Este será el medio para transportar el producto al almacenar de carga y descarga o traslado del mismo, rotación del producto y costos del mismo las transpaletas

De tracción y elevación manual:

Consiste en una elevación limitada y lenta no para cargas pesadas ya que puede ocasionar fatiga se utiliza para carga y descarga de estanterías ubicadas en recepción y expedición



TECNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Deben de mantenerse en adecuado estado de conservación para facilitar todos los procedimientos de limpiezas y desinfección para que el equipo cumpla con las funciones propuestas especialmente en las etapas de seguridad determinar bacterias patógenas que pueden adaptarse a condiciones adversas se hacen con agua y jabón neutro

Método y procedimiento: se puede combinar métodos físicos como calor restregado y otros vacíos que evitan el uso del agua se puede utilizar detergentes alcalinos o ácidos

Cepillos, esponjas, pueden ser eficaces y remover la suciedad difícil en otros casos se pueden utilizar cepillos con cerdas más duras no se pueden utilizar los mismos cepillos en otras áreas y menos en el área de procesamiento que éste listo para el consumo

Las esponjas, cepillos y escobas deben ser de material no absorbente destinarse nada más a la tarea para la cual fueron diseñadas de esta forma optimizar la eficacia de la limpieza disminuyendo los riesgos de contaminación cruzada

LIMPIESA y DESINFECCIÓN DEL EQUIPO

La desinfección aquí se clasifica según el diseño del equipo en cañería esto se conoce como limpieza en lugar cerrado

Limpieza y desinfección del lugar: elaborar por escrito las áreas a desinfectar las cuales deben estar limpias esto lo debe hacer personas responsables que deben indicar los procedimientos necesarios durante el proceso

Sustancias detergentes: estos ayudan a remover partículas y reducen el tiempo de limpiezas y el consumo de agua en el uso de detergentes

-uso general

-alcalinos o clorados

-ácidos

-encimaticos

El cloro o productos vasados en cloro corresponden al grupo más grande de agentes desinfectantes usados en establecimientos procesadores de alimentos

Manejo integrado de plagas: es exterminar con toda clase de roedores, pájaros, insectos para ello se necesita exterminarlos para que no afecte la calidad de nuestros productos en el almacenamiento

Y ser erradicadas en el manejo de productos químicos, físicos o biológicos de esta manera mantendremos al margen estas plagas y cuidar la inocuidad de nuestros alimentos

Manejos de residuos: eliminar debidamente para evitar la contaminación cruzada y así minimizar el potencial atractivo de las diferentes plagas esto necesita atención como el conocimiento de limpieza y desinfección





CONCLUSIÓN

SI se establece el debido proceso dentro de este miniproyecto será todo un éxito y cumpliremos cada una de las metas propuesta en este desarrollo de esta investigación

Con todo lo aprendido y ejecutado en esta área de almacenaje



Gracias profesor por contribuir en el aprendizaje de este técnico en

Comercialización de alimentos bendiciones para usted siempre

ATT: INES RUIZ DE LA HOZ y YIRAI DA FONTALVO



PROCESO DE DURACIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL.

CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL

-SENA-

Proyecto formativo. ESTRATEGIA DE APRENDIZAJE PARA LA
COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LA COSTA
CARIBE.

Técnico en: TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS

Fase: EJECUCIÓN.

Competencia: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN
NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICAS DE ALMACENAMIENTO.

Resultado de aprendizaje: DISPONER LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN
ALMACÉN SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO, TÉCNICAS DE
ALMACENAMIENTO Y SISTEMA DE INVENTARIO.

Ficha: 2165476

Presentado por: Gina Paola Pérez Ramírez

OBJETIVOS:

- *Recibir para su cuidado y protección todos los materiales y suministro.
- *proporcionar materiales y suministro a los departamentos que los requieran.
- *mantener el almacén limpio y en orden.
- *mantener las líneas de producción ampliamente abastecidas de materias primas, materiales indirectos
- *permitir a la empresa, tener disponible y de una manera constante los recursos necesarios para llevar a cabo sus actividades normalmente y actuar con eficacia.



EL CODEX ALIMENTARIO

Es un conjunto de normas, códigos, recomendaciones y guías alimentarias que se han adoptados internacionalmente.

Su objetivo principal es proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de la industria alimentaria.

Su creación sirve para orientar, alentar la producción, elaboración y consumo de alimentos seguros.

IMPORTANCIA DEL CODEX.

La importancia del Codex fue señalada en la resolución 39\248 de la ONU en el año de 1985, en esa resolución se reforzó las medidas que deben de ser tomadas para elaborar y reforzar lo que ha seguridad alimentaria se refiere para protección del consumidor, que los estados miembros adopten políticas, planes nacionales y el Codex que contribuya a las seguridad del consumidor. En 1996 la cumbre mundial sobre alimentación organizada por la FAO se comprometió aplicar políticas que tengan por objeto mejor el acceso físico y económico de todos en todo momento a alimentos suficientes, nutricionalmente adecuados e inocuos y su utilización efectivas

FUNCIONES DEL CODEX

Según el MEIC, el comité nacional del Codexha basado su plan de trabajo en 5 áreas estratégicas:

- *diseño de un programa de capacitación en temas de interés para el sector público, privado, académico y de consumidores.
- *fortalecimiento del comité nacional del Codex alimentarios.
- *fortalecimiento de los sub-comité nacionales del Codex.
- *análisis y estudios de temas prioritarios impulsados por el comité nacional y los sub-comités de trabajo.
- *desarrollo de un sistema de información en materia de normas, legislación, proyectos u otros relacionados con el tema de los alimentos.

NORMAS

Las normas del Codex se consideran un componente vital para la promoción de los sistemas de control alimentario destinados a proteger la salud de los consumidores, cuenta con 212 normas, 51 códigos, 73 directrices generales, 4mis, 1mls haciendo un total de 341.

PROCESO NORMATIVO DEL CODEX

El Codex alimentarios incluye normas para todos los alimentos no procesados, semiprocados o procesados para su distribución al consumidor o como materia prima. Además, abarca higiene de alimentos, aditivos alimentarios recibos de pesticidas, contaminantes, etiquetados y presentación, métodos de análisis y muestreo, etc. También incluye códigos de práctica, directrices y otras medidas.

Forman parte de las normas del Codex, códigos internacionales recomendados de prácticas para principios generales de higiene de los alimentos, normas específicas de productos, límites máximos recomendados (residuos de pesticidas, de medicamentos veterinarios de aditivos alimentarios y de otros), directrices generales (etiquetado, ingestión de aditivos, niveles de referencias para contaminantes, como mico toxina, metilmercurio y otros).

REQUISITOS DE ALMACENAMIENTO

1. Debe llevarse un control d primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente de salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos, o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.
2. El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizara teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiere el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se lleva a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y una edad debe inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18°C o menor.
3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizara de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además se debe identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.
4. El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados se realizara ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales, y disponerse sobre pales o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso.
5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados no podrá realizarse actividades diferentes a estas.
6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o deposito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevara un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al proceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente.
7. Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes, y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentren dentro de la fábrica, deben

etiquetarse adecuadamente con un rotulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación.

FUNCIONES DEL ALMACEN

RECEPCION

Es el área donde recibo, y se le da una entrada lo más precisa, rápida y eficazmente a los materiales y productos llegados ya que se le da una pronta colocación en su lugar de acomodo.

ALMACENAMIENTO

Es el espacio físico de mi almacén donde se le da para el guardo y reguardo de las materias primas recibidas e inspeccionadas.

Sin embargo este funcionamiento de mi almacén se divide en dos grupos:

***PROCESOS RELACIONADOS CON FLUJO DE ENTRADA:** en este proceso se encuentran todas las actividades que engloba la recepción de nuestra mercancía que pueden ser procedentes de la fábrica de proveedores ya que con este proceso nos encargamos de la devolución de venta o procesos de retorno de los materiales en general.

***PROCESOS RELACIONADOS CON FLUJOS DE SALIDA:** en este proceso nos encargamos de actividades como la venta de productos, devoluciones y cambios de productos y consignaciones.

ALMACEN DE MATERIAS PRIMAS

Escogí este tipo de almacén porque me pareció excelente, ya que es importante contar con una buena protección y calidad del producto final.

PLANO DEL ALMACEN



SISTEMA DE ALMACENAMIENTO

Mi bodega cuenta con un sistema de almacenamiento adecuado ya que puedo gestionar espacios y equipos para contener y proteger la materia prima.

Las siguientes estanterías que voy a utilizar son las siguientes:

Estantería compacta: esta estantería nos ayudara a la formación de bloques de nuestra mercancía, principalmente con productos homogéneos y es de baja o media rotación.

Con esta estantería podemos formar calles interiores donde se puede introducir los equipos de manutención, como vehículos, carretillas o elevadores.

Estanterías dinámicas: esta estantería consiste en una variante de almacenaje de la anterior, ya que aprovechamos la fuerza de gravedad para mejorar los tiempos de almacenamiento.

Sin embargo, nos permite aplicar el método FIFO que se basa en que la primera mercancía en entrar, es la primera en salir.

EQUIPOS DE MANIPULACION

Los equipos de manipulación que voy a utilizar son los siguientes:

RETRÁCTIL: escogíeste equipo porque se me hace más útil ya que lo puedo utilizar con el fin de aprovechar más los espacios de mi almacén, con el objetivo de colaborar en el interior de la bodega.

TRANSPALETAS

MANUALES: este otro equipo me puede colaborar en agrupar los pedidos y carga y descarga de los vehículos.

LIMPIEZA Y DESINFECCION

La función de limpieza y desinfección en mi almacén es adecuada, ya que se lleva un control óptimo para mantener la mercancía y los equipo en buen estado para la manipulación de cada producto.

LIMPIEZA Y DESINFECCION DE MUROS:

*Se comienza desde lo menos contaminado a lo más contaminado. Ósea de arriba hacia abajo.

* Se hace un sistema manual, lavar con movimientos circulares con utensilios disponibles que nos faciliten el procedimiento.

*enjuagar el área lavada con movimientos hacia arriba y hacia abajo o de lado a lado.

*se usa una escalera para los lugares altos del almacén.

La frecuencia de esta actividad será cada 30 días.

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE PISOS:

*Despejar completamente el área a limpiar.

*sacudir y retirar el exceso de polvo barriendo con un escobillón o escoba.

*rociar agua cuidadosamente tratando de no mojar los alimentos o utensilios en el área de limpiar.

* recoger la basura con una pala y vaciarlo al contenedor de basura.

*los cubos de basura se limpian a diario y realizamos una desinfección semana.

UTENCILIOS DE TRABAJO Y MAQUINAS:

Al final de cada turno de trabajo, se realizara una limpieza de utensilios y maquinas, aplicando detergente higienizante. Es conveniente el uso de desinfectantes regularmente.

LIMPIEZA EXTERNA:

*Se corta la maleza de los alrededores del sitio del almacenamiento.

*se debe de evitar basuras, envases vacíos (cartones, plásticos, bolsas y botellas plásticas).

*se debe evitar estancamientos de agua cercana al sitio de almacenamiento.

La tarea diaria de limpieza y desinfección garantiza eficacia en la higiene de los establecimientos, aunque lo habitual es aplicar un sistema específico y personalizado para cada industria.



PROYECTO DE UNA BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

PRESENTADO POR: ALEJANDRA MUÑOZ TOVAR, VALERY CARRILLO ORTEGA

INSTRUCTOR: WILLYS JOSÉ BARROS ACUÑA

**COMPETENCIA: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS SEGÚN
NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TÉCNICA DE ALMACENAMIENTO**

COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS

FICHA: 2165476

**CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLÓGICO Y AGROINDUSTRIAL –
CEDAGRO**

SENA

NOVIEMBRE/25/2020

INTRODUCCIÓN

Se presentará un informe sobre una bodega de Almacenamiento de alimentos, en el cual daremos a conocer en que consistirá La bodega es decir, cuáles son las funciones, el tipo de almacén, como esta diseñada, su sistema, equipos que se utilizarán, Etc.

La bodega debe cumplir con la resolución 2674 de 2013 que tiene como objetivo establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas que se encuentran en las diferentes Actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, distribución y comercialización de alimentos y materias primas.

Cada producto alimenticio tiene cuidados distintos, es decir, que hay productos que necesitan refrigeración como hay otros que necesitan congelación. Toda persona encargada de los e deben estar pendiente de cada detalle y que los productos cumplan con el almacenamiento adecuado

OBJETIVOS

- ✓Cumplir todos los requisitos sanitarios para que los productos alimenticios siempre estén en buenas condiciones
- ✓Conocer todo lo relacionado con nuestra bodega
- ✓Identificar como esta diseñada la bodega

NORMATIVIDAD LEGAL VIGENTE EN COLOMBIA QUE REGULA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA, LA CUAL ES FUNDAMENTAL PARA EL DEBIDO FUNCIONAMIENTO DE NUESTRA BODEGA

Codex (código de alimentación)

Es un conjunto de normas alimentarias internacionales de carácter voluntario, adoptadas por la comisión del Codex alimentarius. Las normas del Codex abarcan los principales alimentos, sean estos elaborados, semielaborados o crudos.

El Codex tiene como finalidad garantizar alimentos inocuos y de calidad a todas las personas, el objetivo es proteger la salud del consumidor y que se sientan satisfecho del producto que llevarán a casa.

El Codex es una colección de normas alimentarias aceptadas internacionalmente y presentadas de modo uniforme, el Codex fue creada en 1963 durante la conferencia mundial de la salud, organizada por la FAO (Organización de las naciones unidas).

La resolución 2674 de 2013 establece que los alimentos que se fabriquen envasados o importen para su comercialización en el territorio nacional requieran de notificación sanitaria, permiso sanitario o registro sanitario, según el riesgo de estos productos en salud pública, de conformidad con la reglamentación que expida el ministerio de salud y protección social que hace necesaria establecer los requisitos y condiciones bajo las cuales el instituto nacional de vigilancia de medicamentos y alimentos INVIMA, con la autoridad sanitaria del orden nacional, deberá expedir los registro, permiso o notificaciones sanitarias.

La bodega de almacenamiento debe cumplir con las siguientes condiciones:

1. Debe llevarse un control de las primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos
2. El almacenamiento de productos que requieran refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, húmeda y circulación del aire que requiera el alimento materia prima o insumos
3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realiza de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos.

Además se deben identificar claramente y llevar registro para conocer su uso, procedencia, Calidad y tiempo

- 4. El almacenamiento de los insumos, materias Primas o productos terminados se realizara ordenadamente en pilas o estibascon separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredesperimetrales y disponerse sobre pales o tarimas limpias y en buen estado, elevadas al piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso**
- 5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumo y productos terminados no podrán realizarse Actividades diferentes a estas**
- 6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentre dentro de sus instalacionescon fecha de vencimiento caducada debe realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cuál se consigne la fecha y la cantidad de productos, las salidas parciales o totales y su destino final**
- 7. Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentran dentro de la fábrica, deben etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación física y su Manipulación solo podrá hacerla el personal idóneo. Evitando la contaminación de otros productos. Estás áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas**

FUNCIONES

✓Recepción de mercancía: Es importante tenerlo en la bodega ya que nos ayudará a comprobar que la mercancía que llega coincida con la mercancía solicitada , luego de la

verificación de la mecánica procederemos a extraer una muestra del envío para comprobar la calidad de los productos

✓**Almacenamiento:** Las mercancías deben tener un buen almacenamiento y deben estar bien ubicadas para que los operarios del almacén puedan acceder a ellas fácilmente

✓**Conservación y manutención:** consiste en mantener los alimentos en buen estado y conservar la inocuidad desde el momento de entrada al almacén hasta su salida, tanto al almacén como a la mercancía se debe aplicar la resolución 2674 de 2013 que se refiere a seguridad e higiene

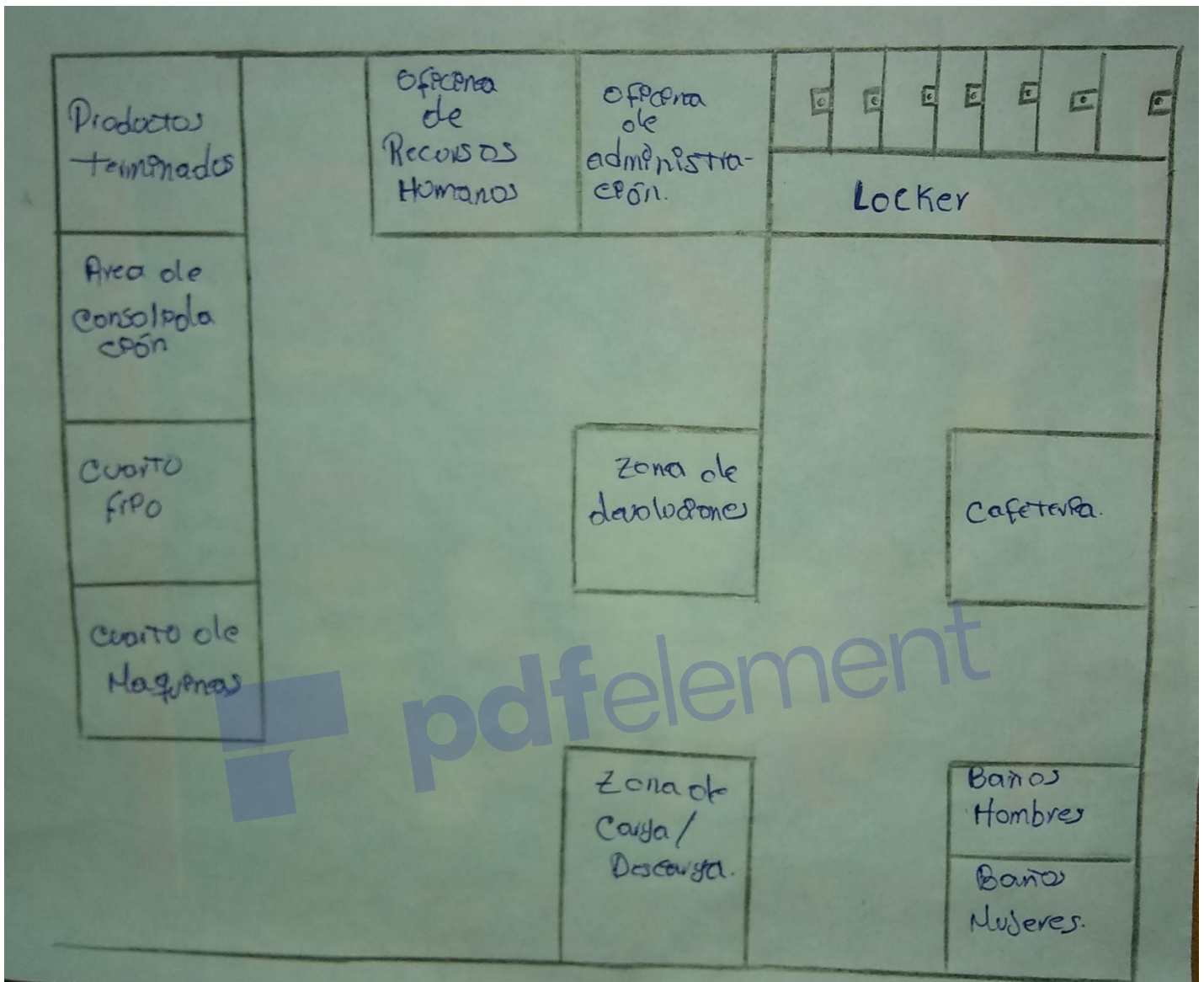
✓**Expedición:** Es importante porque satisface a los clientes ofreciéndole un buen servicio de nuestra mercancía y se compone de las siguientes actividades: Selección de la mercancía, embalaje, elección de medio de transporte

TIPO DE ALMACÉN

RACKING: Es el uso frecuente del espacio vertical almacenado en grandes racks. La recogida requiere de sistemas automatizadas.

Permite el uso eficiente del espacio vertical, almacenando en grandes racks, necesita de ciertos equipos automatizados para llegar a lo más alto de las estanterías, para ubicar y descargar los productos que se coloquen en los más alto de las estanterías.

DISEÑO DE PLANTA FÍSICA



✓PRODUCTOS TERMINADOS: En esta área se encuentran los productos listo para su Comercialización

✓**ÁREA DE CONSOLIDACIÓN:** Está destinada al depósito y la preparación de la mercancía correspondiente a un pedido. Aquí se puede realizar el embalaje

✓**CUARTO FRIO:** Aquí es esta área están almacenado los productos perecederos que necesitan cadena en frío para garantizar la calidad del producto al consumidor y evitar su deterioro

✓**CUARTO DE MÁQUINAS:** En esta área se encuentran las máquinas que se utilizan en las diferentes actividades de la bodega

✓**OFICINA DE RECURSOS HUMANOS:** Está área es el responsable de la selección y contratación del personal idóneo para cada puesto laboral

✓**OFICINA DE ADMINISTRACIÓN:** Es el órgano de apoyo responsable de gestionar los sistemas administrativos de abastecimiento y contabilidad

✓**ZONA DE DEVOLUCIONES:** Aquí se deposita la mercancía devuelta por el cliente, hasta que una vez examinada la ubiquemos en el lugar correspondiente. También podemos depositar en esta zona los artículos que por las mismas causas nosotros tenemos que devolver a nuestros proveedores

✓**CAFETERÍA:** En esta área las personas toman un descanso para almorzar y después continuar con las actividades laborales

✓**LOCKER:** Las personas pueden guardar sus pertenencias cuándo vayan a empezar las actividades laborales

✓**ZONA DE CARGA/ DESCARGA:** En esta zona se descargan los productos que llegan a la bodega y luego llevarlos a sus respectivas áreas y también se cargan los productos en el camión de los alimentos para llevarlos a los lugares donde se hicieron los pedidos

✓**BAÑOS:** Áreas en el cuál las personas pueden lavarse y desinfectarse las manos antes de empezar con las actividades laborales

SISTEMAS DE ALMACEMIENTO Y TIPOS DE ESTANTERÍAS A UTILIZAR

SISTEMA DINÁMICO: Es un sistema muy apropiado para el almacenamiento de mercancía cuya rotación es Perfecta. Este sistema consiste en primera entrada – primera Salida, método conocido como FIFO.

El sistema dinámico constata de zonas de entrada y zonas de salida. El flujo de mercancía, es ordenado por lo que podemos aplicar el sistema FIFO (perfecta rotación de los productos.

ESTANTERÍAS

ALMACENAMIENTO MÓVIL: Las estanterías son montadas sobre unos rieles las cuales son fáciles de mover esto nos ayuda porque utilizamos al máximo el espacio en labodega

EQUIPOS DE MANIPULACIÓN A UTILIZAR EN LA BODEGA

✓**CINTA TRANSPORTADORA DE BANDA:** Se trata de una plataforma deslizante de goma situada sobre un conjunto de rodillo, se usa con el fin de apoyar el embalaje con base blanda o irregular



✓**LANZADERAS:** Son vehículos que comunican varias partes de la planta a velocidad muy alta, aprovecha las Posibilidades de almacenaje



✓**GRÚAS AÉREAS:** Equipo de transporte fijado al techo del almacén, permite que la mercancía de una zona a otra planta sea más elevada



TÉCNICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

El principal objetivo es establecer y garantizar un buen mantenimiento, limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos en un almacén de alimentos.

La limpieza puede realizarse utilizando varios métodos, físicos y químicos, los procedimientos de limpieza consistirán en:

- ✓Eliminar los residuos grandes de las superficies
- ✓Aplicar una solución detergente para despegar la capa de suciedad y de bacterias
- ✓Aclarar con agua, para eliminar la suciedad adherida y los restos de detergente
- ✓Desinfectar en profundidad si la zona o equipo lo requiere

HORARIO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Actividad	Responsable	Frecuencia
Limpieza y desinfección de los equipos de manipulación	Personal de limpieza	Se realiza todos los sábados o 1 mes una vez
Limpieza y desinfección de las paredes y techos	Personal de mantenimiento	Se realiza cada 15 días
Limpieza y desinfección de los servicios sanitarios	Encargado de limpieza de esta área	Se realiza todos los días
Limpieza y desinfección de las oficinas	Personal de limpieza	Se realiza todos los días
Limpieza y desinfección en el área de productos terminados	Personal de limpieza	Se realiza todos los miércoles
Limpieza y desinfección en el área de conservación	Personal de limpieza	Se realiza todos los jueves
Limpieza y desinfección del cuarto de máquinas	Personal de limpieza	Se realiza todos los martes
Limpieza y desinfección de las zonas de distribución	Personal de limpieza	Se realiza todos los viernes
Limpieza y desinfección en la cafetería	Personal de limpieza	Se realiza todos los días

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Angely Maireth Truyol Perez

Qué es ISO y como está formada? *

ISO, es la organización internacional de normalización. Los 161 miembros que la conforman son los organismos nacionales de normalización de países industriales, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

ISO 22000, es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *



Falso



Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Arnulfo perez de la hoz

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la Organización Internacional de Normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo. El portafolio de ISO, con más de 21.000 normas, provee de herramientas prácticas a las empresas, los gobiernos y la sociedad, para el desarrollo sostenible de las variables económicas, ambientales y sociales.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Dalia de la hoz

Qué es ISO y como está formada? *

Se trata de organizaciones internacional de normalosacion o estandarizacion y se dedica a la creasion

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es un estandar desarrollado por organozacion internacional de normalisacion

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las res-ponsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Deneris María Conrado Ortega

Qué es ISO y como está formada? *

Qué es la ISO? es un conjunto de control de calidad y gestión de la calidad establecidas por la organización internacional de normalización.

Se pueden aplicar en cualquier tipo de organización o actividad orientada a la producción de bienes o servicios.

Está conformada por 161 miembros que son organizaciones nacionales de normatización, de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formulario

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Erika barrera

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organizacion internacional de normalizacion los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de nor-malizacion de paises industrializados en desarrollo y en transicion de todos los tamaños y todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

En la ISO 22000 es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria incluyendo organizaciones interrelacionadas como productores de equipo material de envasado agentes de limpieza, aditivos e ingredientes

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.- Introducir la transparencia respecto a las res-ponsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Estefania padilla fontalvo

Qué es ISO y como está formada? *

es la Organización Internacional de Normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo. El portafolio de ISO, con más de 21.000 normas, provee de herramientas prácticas a las empresas, los gobiernos y la sociedad, para el desarrollo sostenible de las variables económicas, ambientales y sociales

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la "granja hasta el tenedor"

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formulario

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Fernando jose camargo diaz

Qué es ISO y como está formada? *

Iso es la organizacion internacional de normalizacion los 161 miembros que lo componen son la organismos nacionales de norma-liazcion de paises industrializados , en desarrollo y en transicion de todos los tamaños y de toda las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La iso 22000 es una norma internacio al adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria , incluyendo organizaciones interrelacionada como productos es de equipos material de envasado , agente de limpieza , aditivos e ingrdientes.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.- Introducir la transparencia respecto a las res-ponsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Inés Ruiz De La Hoz

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es una organización internacional de normalización los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados en desarrollo de todos los tamaños de todas las regiones del mundo cuenta con mas de 21000 normas que provee de herramientas practicas a la empresa todo esto con el fin de cuidar la inocuidad de la cadena alimentaria garantizando así la seguridad el suministro mundial de los alimentos esta formada por tres tipos de miembros : miembros simples, miembros correspondientes, miembros suscritos

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

la ISO 22000 es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo organizaciones internacionales como productos de equipos, material de envasado agentes de limpiezas, aditivos e ingredientes define el sistema de gestión alimentaria de calidad y seguridad con el fin de asegurar la inocuidad de los alimentos desde la granja hasta el tenedor también esta diseñada para aquellas empresas que buscan integrar su sistema de gestión de calidad

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Jacob Enrique Avendaño Charris

Qué es ISO y como está formada? *

Es la Organización Internacional de Estandarización es una organización para la creación de estándares internacionales compuesta por diversas organizaciones nacionales de normalización y esta conformada por normas o estándares para asegurar la calidad, seguridad y eficiencia de productos y servicios.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo organizaciones interrelacionadas como productores de equipos, material de envasado, agentes de limpieza, aditivos e ingredientes.

También define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la "granja hasta el tenedor"

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

jesus manuel lopez fontalvo

Qué es ISO y como está formada? *

Es una organización internacional de normalización que esta compuesta por 161 miembros que componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, de todo tipo de tamaños y regiones del mundo. Contiene mas 21.000 normas, provee de herramientas practicas a las empresas los gobiernos sociedad para el desarrollo sostenible de las variables económicas ambientales y sociables

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional realizada con el fin de velar por la seguridad de cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo interrelacionadas como productos de equipos material d envasado, agentes de limpieza, aditivos e ingredientes.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formulario

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Keyla Alexandra Parra Parra

Qué es ISO y como está formada? *

Es la organización internacional de normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo organizaciones interrelacionadas como productoras de equipos, material de envasado agentes de limpieza, aditivos e ingredientes.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Loreinis Escorcía

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organización internacional de normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo. El portafolio de ISO, con más de 21.000 normas, provee herramientas prácticas a las empresas, los gobiernos y la sociedad, para el desarrollo sostenible de las variables económicas, ambientales y sociales.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La ISO 22000 es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria incluyendo organizaciones interrelacionada como productos de equipos, material de envasado, agente de limpieza, aditivos e ingredientes.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Luis Ángel Velásquez Ortiz

Qué es ISO y como está formada? *

La ISO 22000 es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo organizaciones interrelacionadas como productores de equipos, material de envasado, agentes de limpieza, aditivos e ingredientes.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La ISO 22000 es una norma inter-nacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor"

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las res-ponsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Manuel de Jesús Barrera charris

Qué es ISO y como está formada? *

es la organización internacional de normalización está formado por 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados y en desarrollo y en transición de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La ISO 22000 es una norma internacional adecuada para cualquier empresa la cadena alimentaria incluyendo organizaciones interrelacionadas como productores de equipos material de envasado agentes de limpieza aditivos e ingredientes

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Maria carolina truyol Pérez

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organización internacional de la normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo .

El portafolio de ISO, con mas de 21.000 normas, provee de herramientas practicas a las empresas de gobierno y a las de sociedad, para el desarrollo sostenible de las variables económicas.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

ISO 22000 es una norma alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde "la granja hasta el tenedor".

Esta norma combina elementos clave reconocidos normalmente para garantizar la seguridad alimentaria.

La norma ISO 22000 ha sido diseñada para poder ser implementada en cualquier organización independientemente de su tamaño,sector o ubicación geográfica.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formulario

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Sebastian Enrique Charris Escorcia

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organización internacional de normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industriales, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Veruska Carolina toncel carretero

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organización internacional de normalización; está formada por 161 miembros, que son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo .

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde " la granja hasta el tenedor"

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.- Introducir la transparencia respecto a las res-ponsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☒ Falso

☐ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Yarina Patricia Dieppa Galaraga

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la Organización Internacional de Normalización. Los 161 miembros que la componen son los organismos nacionales de normalización de países industrializados, en desarrollo y en transición, de todos los tamaños y de todas las regiones del mundo.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para asegurar la adecuada manipulación de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde su origen hasta su consumidor final.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

☐ Falso

☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental.Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Yerlis Esther Arias Rodriguez

Qué es ISO y como está formada? *

ISO es la organizacion internacional de Normalizacion.

Los 161 miembros que la conforman son los organismos nacionales de normalizacion de paises industrializados, en desarrollo y en transicion, de todos los tamaños y todas las regiones del mundo.

El portafolio ISO, con mas de 21.000 normas, provee de herramientas practicas a las empresas, los gobiernos y la sociedad, para el desarrollo sostenible de las variables economicas, ambientales y sociales.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

La ISO es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria, incluyendo organizaciones interrelacionadas como productores de equipo, material de envasado, agentes de limpieza, aditivos e ingredientes.

La ISO es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestion de seguridad alimentaria para asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el contenedor.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FAMILIA ISO

CLASE FAMILIA ISO FICHA 2185357

Nombres y Apellidos completos *

Yiraida Fontalvo charris

Qué es ISO y como está formada? *

Es la organización internacional de normalización conformada por 161 miembros que son los organismos nacionales de normalización de países industrializados en desarrollo y en transición, con más de 21.000 normas que proveen herramientas prácticas a la empresa, los gobiernos y la sociedad para el desarrollo sostenible de las variables económicas, ambientales y sociales.

¿Qué es la norma ISO 22000 de gestión de la inocuidad de los alimentos? *

Es una norma internacional adecuada para cualquier empresa de la cadena alimentaria incluyendo organizaciones interrelacionada como productores de equipos, agentes de limpieza, y aditivos e ingredientes.

¿Cuáles son las ventajas de la norma ISO 22000? -Introducir procesos reconocidos internacionalmente en su empresa.-Ofrecer a proveedores y partes interesadas confianza en sus controles de riesgos.-Establecer dichos controles de riesgos en su cadena de suministro.-Introducir la transparencia respecto a las responsabilidades.-Mejorar y actualizar de forma continua sus sistemas para que sigan siendo eficaces. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

La certificación ISO 9001 le ayuda a transmitir:-Compromiso a sus accionistas.-Reputación de su organización.-Satisfacción de cliente.-Ventaja competitiva. *

- ☐ Falso
- ☒ Verdadero.

ISO 14001 Sistemas de Gestión Ambiental. Este estándar internacional le ayuda a reducir el impacto ambiental, así como no le ayuda a hacer crecer su organización. *

- ☒ Falso
- ☐ Verdadero

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formulario

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

angelymairethtruyol@gmail.com

NOMBRES *

Angely Maireth

APELLIDOS *

Truyol Perez

NUMERO DE CELULAR *

3022745182

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

arnulfodelahoz54@gmail.com

Loreinis Paola *

0 puntos

Arnulfo

APELLIDOS *

Perez de la hoz

NUMERO DE CELULAR *

1007134022

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Mejoran la comunicación. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

daliadelahoz1699@gmail.com

NOMBRES *

Dalia marcela

APELLIDOS *

De las hoz dominguez

NUMERO DE CELULAR *

3102574537

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☒ Ley 709 de 2015.
- ☐ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

deneriscon@hotmail.com

NOMBRES *

Deneris María

APELLIDOS *

Conrado Ortega

NUMERO DE CELULAR *

3046636226

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

Erikabarrera2204@outlook.es

Loreinis Paola *

0 puntos

Erika patricia

APELLIDOS *

Barrera barrera

NUMERO DE CELULAR *

3014346472

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☒ Ley 709 de 2015.
- ☐ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☒ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☐ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

Erikabarrera2204@outlook.es

Loreinis Paola *

0 puntos

Erika patricia

APELLIDOS *

Barrera barrera

NUMERO DE CELULAR *

3014346472

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☒ Ley 709 de 2015.
- ☐ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☒ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☐ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

Padillaestefania434@gmail.com

NOMBRES *

Estefania

APELLIDOS *

Padilla fontalvo

NUMERO DE CELULAR *

3008921258

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☒ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☐ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Proporcionan consistencia. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

fernandokmargodiaz21@gmail.com

NOMBRES *

FERNANDO JOSE

APELLIDOS *

CAMARGO DIAZ

NUMERO DE CELULAR *

3045875695

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Proporcionan consistencia. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

jacobcharris2000@gmail.com

NOMBRES *

Jacob Enrique

APELLIDOS *

Avendaño Charris

NUMERO DE CELULAR *

3016051420

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Mejoran la comunicación. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

jesusmanuellopezfontalvo@gmail.com

NOMBRES *

Jesús manuel

APELLIDOS *

López fontalvo

NUMERO DE CELULAR *

3015414896

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Proporcionan consistencia. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Procedimiento Operativo Estándar. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

keylaparra07@gmail.com

NOMBRES *

Keyla Alexandra

APELLIDOS *

Parra Parra

NUMERO DE CELULAR *

3023241862

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Mejoran la comunicación. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Proveedores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

juleinys@outlook.com

Loreinis Paola *

0 puntos

Loreinis Paola

APELLIDOS *

Escorcia Granados

NUMERO DE CELULAR *

3015214124

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☒ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☐ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☒ Ley 709 de 2015.
- ☐ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en él se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

velasquezluisangel17@gmail.com

NOMBRES *

Luis Ángel

APELLIDOS *

Velásquez Ortiz

NUMERO DE CELULAR *

3102517344

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☒ Ley 709 de 2015.
- ☐ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

truyolperez@gmail.com

NOMBRES *

Maria carolina

APELLIDOS *

Truyol Pérez

NUMERO DE CELULAR *

3002990265

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

sebastiancharris17@gmail.com

NOMBRES *

Sebastian Enrique

APELLIDOS *

Charris Escorcía

NUMERO DE CELULAR *

3005638085

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

dieppayarina@gmail.com

NOMBRES *

Yarina patricia

APELLIDOS *

Dieppa Galaraga

NUMERO DE CELULAR *

3168132990

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☒ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☐ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

yirafontalvo7@gmail.com

NOMBRES *

Yiraida

APELLIDOS *

Fontalvo charris

NUMERO DE CELULAR *

3005452099

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

ruizdelahozines92@gmail.com

NOMBRES *

INes Aminta

APELLIDOS *

Ruiz De La Hoz

NUMERO DE CELULAR *

3205330937

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

- ☐ Verdadero
- ☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Los consumidores. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER FINAL COMPETENCIA RECIBIR PRODUCTOS

TÉCNICO EN COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS FICHA 2185357

Dirección de correo electrónico *

jesusbarrera122050@gmail.com

NOMBRES *

Manuel de Jesus

APELLIDOS *

Barrera charris

NUMERO DE CELULAR *

3147397647

PREGUNTAS

lea cuidadosamente cada pregunta y seleccione la respuesta correcta.

Las buenas prácticas de manufactura son los principios básicos y prácticas en general de higiene en la, manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, y distribución de alimentos para el consumo humano. *

1 punto

- ☒ Verdadero.
- ☐ Falso.

Los reportes de hallazgos se dividen en tres: Reportar. Almacenar evidencias. Indicadores. *

1 punto

- ☒ Verdadero
- ☐ Falso.

Los procedimientos y las medidas que se deben adoptar para la regulación, legalización y control de los descargos de residuos y materiales que afectan o pueden afectar las condiciones sanitarias del Ambiente. Es una definición de: *

1 punto

- ☐ La resolución 2674 de 2013.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Ley 9 de 1979.

El Ministerio de Salud y Protección Social, reglamenta el artículo 126 del Decreto ley 019 del 2012. Por la cual fue elaborada: *

1 punto

- ☐ El Decreto 3075 de 1997.
- ☐ Ley 709 de 2015.
- ☒ Resolución 2674 de 2013.

Cuando la misma tarea se realiza de muchas maneras diferentes, siempre llevará más tiempo cumplirla. Contar con un procedimiento operativo estándar agiliza el proceso para que los empleados puedan lograr más en menos tiempo. *

1 punto

Ahorran tiempo y dinero. ▼

Es un documento en el se consolidan las especificaciones técnicas que se requieren para el seguimiento de la producción de algún producto. *

1 punto

Ficha Técnica. ▼

La ficha técnica si bien se utiliza en diferentes disciplinas y tiene muchas formas, no cuenta con las mismas características. Se podría decir que para que una ficha se considere técnica debe contar con algunos puntos importantes. *

1 punto

- ☐ Verdadero.
- ☒ Falso.

HACCP es un sistema que sirve para identificar, evaluar y controlar los posibles peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos, además, se pueden determinar las medidas preventivas, puntos críticos de control y establecer un sistema de monitoreo. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

La ISO 22000 es una norma internacional que define los requisitos de un sistema de gestión de seguridad alimentaria para no asegurar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la granja hasta el tenedor. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio auto cuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

1 punto

Autoridades Sanitarias. ▼

Este formulario se creó en Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Google Formularios

TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

angelymairethtruyol@gmail.com

Nombre *

Angely Truyol Perez

Correo electrónico *

angelymairethtruyol@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

arnulfodelahoz54@gmail.com

Nombre *

Arnulfo perez

Correo electrónico *

Arnulfodelahoz54@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

daliadelahoz1699@gmail.com

Nombre *

daliadelahoz1699@gmail.com

Correo electrónico *

daliadelahoz1699@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

deneriscon@hotmail.com

Nombre *

Deneris Conrado Ortega

Correo electrónico *

deneriscon@hotmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

padillaestefania434@gmail.com

Nombre *

Estefania padilla fontalvo

Correo electrónico *

padillaestefania434@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

fernandokmargodiaz21@gmail.com

Nombre *

fernando jose camargo diaz

Correo electrónico *

fernandokmargodiaz21gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

ruizdelahozines92@gmail.com

Nombre *

Inés Ruiz De La Hoz

Correo electrónico *

ruizdelahozines92@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

Jacobcharris2000@gmail.com

Nombre *

Jacob

Correo electrónico *

Jacobcharris2000@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

jesusmanuellopezfontalvo@gmail.com

Nombre *

jesus manuel lopez fontalvo

Correo electrónico *

jesusmanuellopezfontalvo@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

keylaparra07@gmail.com

Nombre *

Keyla Alexandra Parra Parra

Correo electrónico *

keylaparra07@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

juleinys@outlook.com

Nombre *

Loreinis Escorcia

Correo electrónico *

Loreinisescorcia12@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

velasquezluisangel17@gmail.com

Nombre *

Luis Ángel Velásquez Ortiz

Correo electrónico *

velasquezluisangel17@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

jesusbarrera122050@gmail.com

Nombre *

Manuel de Jesús Barrera charris

Correo electrónico *

jesusbarrera122050@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

truyolperez@gmail.com

Nombre *

Maria carolina truyol perez

Correo electrónico *

truyolperez@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

sebastiancharris17@gmail.com

Nombre *

Sebastian Enrique Charris Escorcía

Correo electrónico *

sebastiancharris17@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

verustoncel@gmail.com

Nombre *

Veruska toncel

Correo electrónico *

verustoncel@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

dieppayarina@gmail.com

Nombre *

Yarina Dieppa Galaraga.

Correo electrónico *

dieppayarina@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☒ Verdadero

☐ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

yirafontalvo7@gmail.com

Nombre *

Yiraida Fontalvo charris

Correo electrónico *

yirafontalvo7@gmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

Google Formularios



TALLER TÉCNICAS DE MUESTREO E INSPECCIÓN

Clase ficha 2185357 Almacenar productos alimenticios

Dirección de correo electrónico *

anyurih1987@hotmail.com

Nombre *

Yerlis Arias

Correo electrónico *

anyurih1987@hotmail.com

Preguntas del test de autoevaluación

Debes de contestar Verdadero o Falso según sea el caso.

El muestreo no debe ser compatible con los objetivos claramente definidos del trabajo analítico, por eso el muestreo y el programa analítico deben ser considerados. *

1 punto

☐ Verdadero

☒ FALSO

Dentro de los Los objetivos del muestreo para estudios de composición: Prevenir las pérdidas, contaminación o degradación del material en todo tiempo durante la colección, manipulación, almacenamiento o análisis *

1 punto

☒ Verdadero☐ FALSO

El plan de muestreo no se requiere conocer el rango de concentración de los nutrientes que serán analizados y su concentración mínima detectable, para establecer la cantidad suficiente de material a coleccionar *

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Muchas veces es necesario un muestreo independiente para centros comerciales urbanos y rurales, pero las muestras deben combinarse en una proporción que refleje la densidad poblacional y/o el volumen de producción en esas regiones. *

1 punto

☒ Verdadero☐ Falso

El Etiquetado es irrelevante que sea legible, permanente en todas las etapas desde la colección al análisis. No usar lápices de cera, marcadores solubles al agua, lapiceras o lápices.

1 punto

☐ Verdadero☒ Falso

Google Formularios

