PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION



ENERO 2026

INTRODUCCIÓN

La importancia de realizar la correcta limpieza y desinfección en todos los aspectos como lo son personal manipulador, alimentos, utensilios, superficies, equipos e infraestructura en las diferentes etapas de producción (compra, recepción, preparación, almacenamiento y distribución), permite ver este proceso de sanidad como la etapa más vital para la producción de alimentos, ya que se sabe que uno de los principales objetivos en la industria alimentaria es la inocuidad, la cual le asegura al consumidor que los alimentos adquiridos y que han sido manipulados son aptos para el consumo humano y son libres de enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS).

Es por esto, que MEDITERRANEA FACILITY MANAGEMENT S.A.S., describe y estandariza los procesos de limpieza y desinfección que se deben realizar en las etapas de producción y ensamble que son aplicables a todas las áreas de la misma. Es importante la implementación de este programa ya que garantiza la seguridad y calidad de los alimentos que se producen.

1. OBJETIVOS.

1.1. OBJETIVO GENERAL

Garantizar condiciones óptimas de inocuidad en todas las áreas de elaboración y ensamble de alimentación de MEDITERRANEA FACILITY MANAGEMENT S.A.S., buscando ofrecer a los usuarios alimentos sanos e inocuos.

1.2. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Establecer los procedimientos para la limpieza y desinfección de cada área de ensamble de acuerdo a una secuencia lógica y los productos utilizados.
- Determinar los formatos a utilizar, que permitan obtener información del proceso de limpieza y desinfección, con el fin de documentar los procesos.
- Validar e implementar los formatos y productos necesarios para asegurar los procesos de limpieza y desinfección.
- Verificar la efectividad del Programa de Limpieza y Desinfección y conservar las evidencias de la aplicación del mismo.

2. ALCANCE.

Aplica a todas las áreas de elaboración y ensamble de alimentos de MEDITERRANEA FACILITY MANAGEMENT S.A.S..

3. RESPONSABLE.

- Auxiliares de servicios generales.
- Auxiliares de nutrición.
- Nutricionistas
- Auxiliar administrativo.
- Ingeniero de calidad.
- Coordinadora de nutrición.

4. NORMATIVIDAD.

- Resolución 2674 de 2013

5. DEFINICIONES.

Acción Correctiva: Acción Tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
Acción Preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente indeseable
Actividad acuosa: Cantidad de agua disponible en un alimento necesaria para el crecimiento y proliferación de microorganismos.
Agua potable: Es aquella que por reunir los requisitos organolépticos, físicos, químicos y microbiológicos puede ser producida por la población humana sin producir efectos adversos a su salud.
Alimento: Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al ser vivo, los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos.
Alimento contaminado: Alimento que contiene agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales o en su defecto, en normas conocidas internacionalmente.
Alimento de mayor riesgo en salud pública: Alimentos que pueden contener microorganismos patógenos y favorecer la formación de toxinas o el crecimiento de microorganismos patógenos y alimentos que pueden contener productos químicos nocivos.
Ambiente: Cualquier área interna o externa delimitada físicamente que forma parte del establecimiento, destinado a la fabricación, al procesamiento, preparación, envase, almacenamiento y expendio de alimentos
Antiséptico: Sustancia que se opone a la sepsis, deterioro o daño. Usado especialmente con los agentes aplicados a tejidos vivos.
Áreas de ambiente controlado: Aquellas que por el proceso allí desarrollado requieren determinadas condiciones de humedad y/o temperatura para realizar óptimamente las actividades.
Asepsia: Ausencia de gérmenes patógenos. Método para evitar las invasiones microbianas.
Autoridades sanitarias competentes: Son autoridades sanitarias, el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (INVIMA) y las entidades de territoriales de salud que, de acuerdo con la ley, ejercen funciones de inspección, vigilancia y control, adoptando acciones de prevención y seguimiento para cumplir lo dispuesto en la resolución 2674 de 2013.

Bactericida: Producto que mata las bacterias, pero no necesariamente las esporas bacterianas.
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 alimentos para 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.
Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente en alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.
Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.
Contaminación Cruzada: La contaminación producida de un material o producto con otro material o producto.
Desinfección - descontaminación: Reducción, sin menoscabo de la calidad del alimento, mediante agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a la contaminación nociva del alimento.
Desinfectante: Agente químico capaz de destruir bacterias patógenas o causantes de enfermedades, pero no esporas o virus.
Detergente: Sustancia tensoactiva diseñado para remover la contaminación indeseada de una superficie o de algún material.
Disolución: Mezcla que resulta de disolver un cuerpo o sustancia en un líquido.
Dispersión: Proceso en el cual las partículas de suciedad son rotas en fracciones individuales pequeñas que son fácilmente removibles de la superficie.
Embalaje: Elementos que permiten proteger los envases primarios de las influencias externas y lograr un mantenimiento y almacenamiento adecuados. Incluye envases secundarios y terciarios.
Equipo: Es el conjunto de maquinaria, utensilios, recipientes, tuberías, vajillas y demás accesorios que se empleen en la fabricación, procesamiento, preparación, envase, fraccionamiento, almacenamiento, distribución, transporte, y expendio de alimentos y sus materias primas.
Esterilización: Proceso térmico que permite la destrucción de todos los microorganismos presentes en una superficie o en un alimento.
Higiene de los alimentos: Todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde su cultivo, producción o manufactura hasta cuando se sirve a las personas.
Insumo: Comprende los ingredientes, envases y embalajes de alimentos.
Instalación: Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección.
Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos, polvo, suciedades u otras materias objetables
Manipulación de los alimentos: Todas las operaciones de preparación, elaboración, cocina, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y servicio de los alimentos.
Manipulador de alimentos: Toda persona que manipula o entra en contacto con los

alimentos o con cualquier equipo o utensilio empleado para manipular alimentos.
Materia prima: Son las sustancias naturales o artificiales, elaboradas o no, empleadas por la industria de alimentos para su utilización directa, fraccionamiento o conversión en alimentos para consumo humano.
Patógeno: Son agentes infecciosos que pueden provocar enfermedades a su huésped. Este término se empela normalmente para describir microorganismos como los virus, bacterias y hongos, entre otros.
Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, que pueden causar un efecto adverso para la salud humana.
Ppm: Corresponde a la cantidad de miligramos de una sustancia por miligramo por litro de solución.
Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES): Es la descripción operativa y detallada de una actividad o proceso, en el cual se precisa la forma como se llevará a cabo el procedimiento, el responsable de su ejecución, la periodicidad con que debe realizarse y los elementos, herramientas o productos que se van a utilizar.
Rotación: En los procesos de limpieza y desinfección se refiere al cambio que se debe realizar de agente desinfectante con el fin de prevenir la resistencia creada por los microorganismos al uso de una misma sustancia.
Sustancia peligrosa: Es toda forma de material que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso puede generar polvos, humos, gases, vapores, radiaciones o causar explosión, corrosión, incendio, irritación, toxicidad u otra afección que constituya riesgo para la salud de las personas o causar daños materiales o deterioro del ambiente.
Tóxico: Aquello que constituye un riesgo para la salud cuando al ingresar al organismo produce alteraciones físicas, químicas o biológicas que dañan la salud de manera inmediata, temporal o permanente y que incluso pueden ocasionar la muerte.
Verificación: Confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.

6. GENERALIDADES

- El personal que realice los procedimientos de limpieza y desinfección debe estar debidamente capacitado.
- Los productos de limpieza deben aplicarse de manera que no lleguen a contaminar los productos terminados, así como sus materias primas.
- Todos los productos de limpieza y desinfección serán aprobados previamente a su uso, no se permite realizar un cambio sin previa aprobación del encargado del programa.
- Todos los productos de limpieza y desinfección se almacenarán en un lugar específico, fuera del área de proceso.
- Todos los productos de limpieza y desinfección deberán estar rotulados y contenidos en recipientes destinados para tal fin. Dichos recipientes de ninguna manera deberán ser utilizados para contener productos alimenticios.
- El equipo, una vez limpio, no debe arrastrarse por el piso para que no se contamine.
- Todos los implementos de limpieza deben mantenerse suspendidos en el aire o sobre una superficie limpia cuando no estén en uso. Los cepillos y escobas no deberán mantenerse

directamente sobre el piso ya que este tiene suciedad que puede adherirse fuertemente a las cerdas y, por otra parte, pueden perder su forma o configuración física, lo que ocasiona daño prematuro y costo adicional por su reposición.

- Los implementos de limpieza deben ser de uso específico, de ninguna manera deben utilizarse para otros fines.
- Se debe evitar que el agua sucia de un equipo que se está lavando salpique algún equipo ya lavado.
- No se permite el uso de cepillos de metal, esponjas de metal, lanas de acero o cualquier otro material abrasivo ya que pueden dañar los equipos.
- Las mangueras deberán contar con pistola, preferiblemente, para evitar el desperdicio de agua.
- Cuando no estén en uso las mangueras de limpieza, deben enrollarse y guardarse colgadas para que no estén en contacto con el piso.
- Las superficies de contacto utilizadas para la elaboración y/o retención del alimento deberán estar limpias todo el tiempo de exposición, deberán ser lavadas frecuentemente.
- Cuando se utilicen equipos y utensilios en una operación de producción continua, las superficies en contacto se limpiarán tantas veces como sea necesario.
- Se deben enjuagar bien todas las superficies para eliminar residuos del detergente.
- Siempre al efectuar una operación de limpieza y desinfección se debe empezar de arriba hacia abajo y de lo menos a los más complejo

6.1. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)

El POES describe los pasos (qué se hace, con qué, cuándo y cómo) a seguir para realizar correctamente la limpieza y desinfección de las diferentes áreas, equipos y utensilios. Estos se mencionan en el **anexo A-LD-PS-01 Procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES)** como se muestra a continuación:

- Neveras y congelador horizontal.
- Carro cambro y carro transportador.
- Menaje (Bandejas, cubiertos, charoles, platos, vasos, pocillos, tazas, jarras).
- Utensilios (cucharones, pinzas, cuchillos, cucharas y tenedores de cocina, etc.).
- Tablas de picado.
- Ollas, sartenes y azafates.
- Campana extractora.
- Estufas.
- Horno microondas.
- Licuadora manual y semi industrial.
- Gramara y báscula.
- Licuadora industrial.
- Ventiladores.
- Paredes.
- Pisos.

- Techo.
- Mesones, mesas auxiliares.
- Lavaplatos.
- Dispensador de jabón, toallas de papel.
- Puertas.
- Ventanas.
- Baño María.
- Traperos, escobas y recogedores.
- Delantales plásticos.
- Contenedores de residuos.
- Bodega secos, Driver y cuarto frío.
- Estibas, canastillas y estantes.
- Frutas.

El seguimiento al cumplimiento de los POES se realiza por medio de los **formatos FGN-19 Control y verificación POES,** el cual se diligenciará diario por el auxiliar de producción y/o auxiliar de servicios generales que realizase labor en el área y el formato **FGN-01 Lista de chequeo POES,** este formato será diligenciado por el supervisor de producción 1 vez a la semana. Estos procedimientos se divulgan directamente a los operarios y mediante capacitaciones programadas.

6.2.Productos químicos para la limpieza y desinfección.

Los agentes limpiadores son compuestos químicos específicamente formulados para remover (emulsionando, suspendiendo, y/o solubilizando) suciedad o depósitos materiales. Se seleccionan con base en sus propiedades, debiendo ser efectivos, estables, no corrosivos, y seguros, tanto para las personas como para las superficies cuando se les utiliza siguiendo las indicaciones para su uso.

Los principales agentes limpiadores se pueden clasificar en cuatro categorías:

- Detergentes alcalinos: Sirven para remover suciedad de materia orgánica.
- Limpiadores ácidos: Sirven para remover suciedad mineral.
- Solventes o desengrasantes: Sirven para remover grasas.
- Limpiadores abrasivos: Ayudan a remover la suciedad adherida o incrustada de naturaleza orgánica y mineral.

Para la selección de los detergentes y desinfectantes utilizados en el área de ensamble de Alimentos, se tuvieron en cuenta las siguientes características:

<u>Condiciones del detergente:</u>

- Poseer acción humectante y emulsionante.

- Mantener la suciedad en suspensión.
- Tener buenas propiedades de enjuague.
- No ser corrosivo con los materiales a limpiar.
- No ser tóxico para el manipulador de alimentos, ni afectar su piel.
- No producir mucha espuma para no afectar los desagües.
- Ser efectivo en aguas duras.
- Ser biodegradable (seguro para la naturaleza).
- Ser económico.
- Ser compatible con el desinfectante si se combinan limpieza y desinfección.

Características del desinfectante:
- No tóxico ni corrosivo.
- Acción rápida.
- Efectivo a bajas concentraciones.
- Amplio espectro bactericida (no selectivo).
- Estable concentrado o diluido.
- No crear resistencia con el uso prolongado.
- No perjudicial para el medio ambiente.
- Inoloro e incoloro.
- No agresivo para la piel.
- Fácil preparación.
- Económico (buena relación costo/performance).
- Acción humectante.
- Fácil enjuague cuando sea necesario.
- Apto para todo propósito.
- Seguro de manipular y usar.
- Buena estabilidad de almacenamiento.

Las fichas técnicas de los productos químicos utilizados, se presentan en el área de almacenamiento de las mismas. El almacenamiento de los productos se realiza en una bodega destinada para tal fin, aislada completamente del área de ensamble de alimentos.

La dosificación de los desinfectantes se escogió teniendo en cuenta las recomendaciones del proveedor y datos de la literatura científica. Se debe tener en cuenta la forma de preparación de acuerdo a la tabla dosificación de desinfectante hipoclorito, que se encuentra en el **anexo A-LD-PQ-02 Instructivo preparación de productos químicos.**

6.2.1. Área de insumos

Las sustancias químicas están señalizadas para evitar que existan errores al prepararlas, al igual que en esta área se ubican los instructivos de preparación de cada una de ellas. En el área designada como estación de limpieza se tienen todos los utensilios de limpieza y desinfección debidamente marcados según el área a que corresponden.

6.2.2. Implementos de Limpieza y Desinfección

Para minimizar la contaminación cruzada en las áreas de la empresa, se toma la decisión de usar los implementos de aseo por colores, así se evita usar por ejemplo la misma escoba en varias superficies. Los implementos de aseo a usar en cada área, así como su cantidad; dependerán de la actividad realizada y podrán ser:

- Escobas.
- Haraganes.
- Baldes.
- Implementos medidores.
- Bomba de aspersión.
- Sabras.
- Recogedores.
- Cepillos.
- Escobillones.

6.3. Limpieza y desinfección de áreas

La limpieza y desinfección de las diferentes áreas de preparación, tanto del centro de producción de alimentos como de los centros de ensamble, deben seguir el protocolo estipulado en **anexo A-LD-PS-01 Procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES).** Este procedimiento se verifica mediante el **formato FGN-01 Lista de chequeo POES,** Adicional a las áreas de preparación, se cuenta con las bodegas y servicios generales. La limpieza y desinfección de estas áreas se verifican con los **formatos FGN-19 Control y verificación POES** respectivamente.

6.4. Protocolo para el lavado de manos

La limpieza y desinfección también va por parte de los auxiliares de nutrición, quienes deben realizar el correcto lavado de manos al menos cada hora durante las labores de producción. Este protocolo se encuentra en el **anexo A-LD-LM-03 Protocolo de lavado de manos.** Con la ayuda de un timbre que está ubicado en la oficina de los supervisores se hará el llamado cada hora al lavado de manos

7. ACCIONES PREVENTIVAS

- Seguir los métodos correctos de limpieza y desinfección en las diferentes áreas de ensamble de alimentos**.**

- Realizar la correcta dosificación de las sustancias utilizadas en el proceso de limpieza y desinfección.
- Almacenar los productos utilizados en la limpieza y desinfección en sitios definidos y específicos donde no existan riesgos de contaminación con los productos**.**
- Tener a la mano las fichas técnicas y los instructivos de preparación de detergentes y desinfectantes, leer las indicaciones antes de usar cualquier sustancia para evitar equivocaciones y accidentes.

7.1. Cronograma de choque desinfectante

Con el fin de que los microorganismos no desarrollen resistencia microbiana ante los ingredientes activos, se implementa un **formato F-LD-CL-04 cronograma de choque de productos de limpieza y desinfección**, en donde se estipula una desinfección diaria con desinfectante a base de hipoclorito de sodio.

Por esto al finalizar el mes se realizará un cambio por el desinfectante a Quiruger como plan de choque.

8. ACCIONES CORRECTIVAS GENERALES.

- Se debe repetir el respectivo **anexo A-LD-PS-01 Procedimientos operativos estandarizados de sanitización**, cuando se observe que los equipos, utensilios y/o instalaciones se encuentran mal lavados o desinfectados.
- Cuando se acabe el desinfectante por algún motivo, debe comunicarlo al Coordinador de área para proceder a sustituirlo por el que esté de turno para rotación.
- En caso de no cumplir con las especificaciones técnicas exigidas microbiológicamente aumentar la concentración del desinfectante usado, revisando su ficha técnica y modo de empleo, ampliar o aumentar la frecuencia de la limpieza y desinfección o cambiar el desinfectante por otro de amplio espectro.

9. VERIFICACION.

Se realiza aplicando los siguientes mecanismos:

- **Diariamente:**

- El operario responsable de aplicar el procedimiento de limpieza y desinfección, según el Formato **anexo A-LD-PS-01 Procedimientos operativos estandarizados de sanitización**.
- El líder del centro de costo por medio de un proceso de observación visual verifica la correcta ejecución del procedimiento. Se deja evidencia en el **formato FGN-19 Control y Verificación POES.**
- El líder del centro de costo por medio de un proceso de observación visual realiza verificación de la preparación de la solución desinfectante. Para el uso correcto de las

soluciones desinfectantes, MEDITERRANEA FACILITY MANAGEMENT S.A.S. cuenta con el **formato FGN-01 Lista de chequeo POES,**

· **Semanalmente:** El líder del centro de costo aplicará la Lista de Chequeo POES Proceso de Nutrición.

10. DOCUMENTOS ASOCIADOS.

- Procedimientos operativos estandarizados.
- Protocolo de lavado de manos.
- Instructivo de preparación de desinfectantes.
- FGN-01 Lista de Chequeo POES.
- FGN-02 Verificación de Soluciones Desinfectantes.
- FGN-19 Control y Verificación POES.

6. ACCIONES PREVENTIVAS

- Capacitar continuamente al personal de la empresa en la realización de los procedimientos de limpieza y desinfección: preparación de sustancias, importancia de la limpieza y desinfección, rotación de desinfectantes).
- Realizar un plan de muestreo para determinar y verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza y desinfección.

7. ACCIONES CORRECTIVAS

De acuerdo con las posibles no conformidades que se puedan presentar, se describen las acciones correctivas a seguir:

Acciones correctivas de acuerdo con las no conformidades presentadas.

NO CONFORMIDADES	ACCION CORRECTIVA
Áreas, equipos y utensilios sucios	Realizar nuevamente la Limpieza y desinfección del área Llamado de Atención verbal en primer lugar al personal encargado de realizar el procedimiento en caso de reincidir se realizar llamado de atención por escrito
Procedimientos de Limpieza y desinfección inadecuados	Realizar retroalimentación de este tema dentro de las capacitaciones a los operarios

Los empleados no realizan adecuadamente el procedimiento de lavado de manos y los resultados de los análisis de laboratorio no cumplen los límites establecidos	Corregir al operario inmediatamente o realizar un reentrenamiento de esa actividad. Llamado de atención verbal al empleado que presente contaminación en los resultados del laboratorio y en caso de reincidir llamado de atención por escrito
Los resultados microbiológicos indican la presencia o niveles altos de microorganismos indicadores de contaminación.	Validar nuevamente los procedimientos de limpieza y desinfección junto con los empleados y si es necesario cambiar los desinfectantes o la frecuencia de la rotación
Soluciones de limpieza y desinfección mal preparadas	Desechar las soluciones mal preparadas Capacitar nuevamente al operario (específico) responsable de la preparación de las sustancias químicas
Reincidencias en la inadecuada ejecución de los programas de Limpieza y desinfección	Establecer un reglamento interno de la empresa con el fin de llevar el control del personal que no colabora en la realización de los procedimientos de limpieza y desinfección, estableciendo llamados de atención, memorando con copia a la hoja de vida y/o sanciones de acuerdo con la falla.

8. VERIFICACION DEL PROGRAMA

La verificación del cumplimiento de las actividades de limpieza y desinfección se realiza a través de los siguientes mecanismos.

9.1. Verificación visual:

Después de realizadas las actividades de limpieza y desinfección el Coordinador de calidad inspecciona personalmente el estado de limpieza de los equipos y áreas, lo reporta en el formato **formatos F-LD-CV-01 Control y verificación POES**

El personal manipulador recibe periódicamente sensibilización en Buenas Prácticas de Manufactura por esta razón se verificará el cumplimiento de las buenas prácticas higiénicas 1 vez por semana y se llevará registro en el formato **F-AC-CP-10 Control BPM personal.**

9.2 Verificación microbiológica:

Mensualmente se hará muestreos aleatorios de manos del personal, superficies, materias primas y/o producto terminado según **F-AC-CM-07 Cronograma de muestreo**. A cargo de un laboratorio externo certificado para la labor, el cual se encuentra en el programa de aseguramiento de la calidad.

9. CONTROL DE CAMBIOS

VERSION	FECHA	CAMBIO
01	ENERO DE 2026	• Creación del programa.