	UNION TEMPORAL NUTRIPAE 2026 PROGRAMA DE CAPACITACION	VERSION:03 FECHA: 26/01/2026 CODIGO: PR-AP-02
Elaboro: DIANA SOFIA FRANCO CARDONA Tecnóloga control de calidad alimentos	Aprobó: ALEXANDRA QUINTERO Representante Legal	

PROGRAMA DE CAPACITACIÓN



	UNION TEMPORAL NUTRIPAE 2026 PROGRAMA DE CAPACITACION	VERSION:03 FECHA: 26/01/2026 CODIGO: PR-AP-02
Elaboro: DIANA SOFIA FRANCO CARDONA Tecnóloga control de calidad alimentos	Aprobó: ALEXANDRA QUINTERO Representante Legal	

INTRODUCCIÓN

El presente documento establece los lineamientos que se deben seguir para realizar el proceso de capacitación en Educación Sanitaria al personal manipulador de alimentos antiguo o nuevo que se encuentre laborando en la U.T NUTRIPAE 2026, Lo anterior es de obligación cumplimiento según lo establecido en la resolución 2674 de 2013 y debe ser ejecutado de conformidad con lo establecido en el cronograma propuesto que se encuentra en el programa de capacitación.

El manipulador de alimentos debe estar capacitado de la mejor manera para garantizar la inocuidad y la calidad de los alimentos. El encargado de llevar a cabo este programa de capacitación es el ingeniero de alimentos de la U.T NUTRIPAE 2026 y la jefa de planta. La finalidad de esta capacitación es la de buscar un mejoramiento continuo de la calidad de los alimentos y en la forma de manipulación de estos, concientizando al operario sobre la correcta manipulación.

	UNION TEMPORAL NUTRIPAE 2026 PROGRAMA DE CAPACITACION	VERSION:03 FECHA: 26/01/2026 CODIGO: PR-AP-02
Elaboro: DIANA SOFIA FRANCO CARDONA Tecnóloga control de calidad alimentos	Aprobó: ALEXANDRA QUINTERO Representante Legal	

OBJETIVO GENERAL

Educar y capacitar al personal manipulador de alimentos mediante charlas y actividades donde damos a conocer conceptos claros de buenas prácticas de manufactura para garantizar que las operaciones se realicen higiénicamente, desde la llegada de la materia prima hasta obtener el producto terminado.

OBJETIVOS ESPECÍFICO

- Realizar inducción a todo el personal sobre las normas básicas de higiene.
- Implementar herramientas básicas para la obtención de productos seguros para el consumo humano mediante prácticas higiénicas en los hábitos personales, uso de uniformes, instalaciones.
- Educar sobre limpieza y desinfección de manos y utensilios a todos los manipuladores de alimentos.
- Dar a conocer la importancia del control de plagas en el establecimiento.
- Evaluar, a través de diferentes actividades los conocimientos adquiridos por el personal capacitado con el fin de realizar mejoras en futuras capacitaciones.

METODOLOGÍA CAPACITACIÓN # 1

Se realiza capacitación al personal de planta junto con las manipuladoras de los puntos de servido de las instituciones educativas de Pereira. La capacitación hace énfasis en la importancia de las Buenas Prácticas de manufactura, tomando como base la resolución 2674 de 2013.

Conceptos básicos: BPM son procedimientos de higiene en la manipulación que constituyen los requisitos básicos e indispensables para la elaboración del producto.

Las reglas que rigen las BPM tienen por objeto principal disminuir los riesgos inherentes a toda la producción, evitar la contaminación cruzada de los alimentos Dentro de estas prácticas están:

- El correcto uso del gorro

- Lavado de manos con frecuencia y correctamente
- Aseo general en áreas en general, equipos y utensilios
- Aseo personal
- No comer ni toser en áreas de proceso
- No está permitido el maquillaje -
- No hablar
- No usar aretes, anillos ni reloj.
- Realizar el proceso de limpieza y desinfección acorde al manual o procedimiento del plan de saneamiento básico.
- Las manipuladoras de los puntos de servido se capacitan en la estandarización de las raciones según la minuta patrón.

CONTENIDO

- Presentación de los capacitadores
- Exposiciones teóricas
- Espacio para aclaración de dudas

RECURSOS DIDÁCTICOS

Televisor, video de BPM, Tablero, folletos evaluaciones escritas u orales, acta de capacitación.

METODOLOGÍA CAPACITACIÓN # 2

Los manipuladores de alimentos deben tener muy presente el adecuado uso de las herramientas de trabajo que estas son de vital importancia para llevar acabo los diferentes procesos en el área de producción.

Por lo tanto se da énfasis en los riesgos que se pueden presentar para el uso incorrecto de los mismos como no proteger los motores de los equipos, lavar y desinfectar por medio de aspersión antes y después de su uso, asegurar que esté en óptimas condiciones antes de iniciar los procesos, usar protección para los equipos que se requieran, después de terminar producción verificar que

todas las conexiones de los equipos estén cerradas como llaves de agua, gas y conectores de energía.

CONTENIDO

- Exposición oral
- Evaluación sobre el tema expuesto

RECURSOS DIDÁCTICOS

Se utiliza como prototipo los equipos con los cuales cuenta la planta de producción de la U.T NUTRIPA 2026 para un mejor entendimiento de los manipuladores de alimentos.

METODOLOGÍA DE CAPACITACIÓN

FECHAS:	
HORA DE INICIO:	
HORA DE FINALIZACIÓN	
METODOLOGÍA A UTILIZAR	
CAPACITADOR	
CAPACITADOR # 1	
CAPACITADOR #:2	
TEMAS:	

	UNION TEMPORAL NUTRIPAE 2026 PROGRAMA DE CAPACITACION	VERSION:03 FECHA: 26/01/2026 CODIGO: PR-AP-02
Elaboro: DIANA SOFIA FRANCO CARDONA Tecnóloga control de calidad alimentos	Aprobó: ALEXANDRA QUINTERO Representante Legal	

ELEMENTOS UTILIZADOS PARA LA CAPACITACIÓN:	
DESARROLLO	
EVALUACIÓN	
SUGERENCIAS Y CONCLUSIONES	

FIRMAR DEL CAPACITADOR 1
FIRMAR DEL CAPACITADOR
FIRMAR DEL CAPACITADOR 2
FIRMAR DEL CAPACITADOR ANEXOS
FIRMAS ASISTENTES

Según la resolución 32209 de 2020 existe una Tolerancia por Defecto para el producto preempacado “panela en molde”

La tolerancia por defecto para el contenido real entregado con respecto del contenido nominal anunciado para el producto preempacado “panela en molde” en cualquier presentación, respecto del cual se realizará la verificación de los requisitos del promedio y de pre empacados individuales, es del cinco por ciento (5%), en cualquier nivel de producción o distribución, incluidos el punto de empaque, importación, distribución, comercialización y punto de venta al por mayor y al detal. Parágrafo. Para efectos del presente numeral entiéndase “panela en molde” el producto sólido obtenido por evaporación de los jugos de la caña de azúcar, fabricado de forma artesanal y que se presenta al público en cualquier forma diferente a granulado o en polvo.

Anexo link de la resolución
https://www.sic.gov.co/sites/default/files/documentos/022021/Resolucion-32209%20-de-2020.pdf

Porcionado en servido

Cárnicos

La materia prima de porcino y vacuno vienen en bloque y se porciona en cubos de pesos iguales, después este proceso se ingresa a congelación para su conservación, antes de la preparación se pasa de la cava de congelación a la cava de refrigeración para disminuir su temperatura, al momento de la manipulación del producto esta se lava de 3 a 4 veces y posteriormente se inicia el proceso de cocción. En el caso del pollo este ingresa en una pieza entera, a la hora de recibirlo se dispone en una mesa limpia y desinfectaba e iniciamos el proceso de porcionado retirándoles la piel y los huesos y se realiza el mismo proceso de conservación y refrigeración que en las carnes.

Granos y arroz

A los manipuladores se le da una información del peso total de la materia prima y se divide el peso en el número total de ollas que tengan disponibles, luego de esto se realiza una revisión para seleccionar las legumbres revisando hojas, ramas o cualquier cuerpo extraño, después se lavan de 3 a 4 veces y se aplica desinfectante dejándolo actuar de 5 a 10 minutos

Yuca, plátano y papá

Para el proceso de manipulación de la yuca esta se pela, se lava y se porciona en trozos pequeños y según su proceso de cocción se retira la vena como es en el caso del

sancocho, en el caso de fritura se realiza el mismo proceso sin quitarle la vena y se inicia el proceso de cocción en aceite.
Para la manufactura de la papa el primer procedimiento es ingresarla a la pela papa, luego de esto pasa a una segunda revisión manual para seleccionarla y según su preparación se porciona de manera manual o en procesador.

A la hora de manipular el plátano se lava y se desinfecta con cáscara, se pela y se porciona en trozos iguales

Verduras y Hortalizas

Para el caso de verduras y hortalizas se despuntan, se lavan y desinfectan se porcionan e ingresan al procesador, licuadora o pela papas según el proceso de cocción y se lava y desinfecta nuevamente

Pulpas

La fruta se selecciona, se lava y desinfecta, posteriormente se porciona y se ingresa a la cava de refrigeración, a la hora de realizar el jugo se pesa, se lava y desinfecta nuevamente y según el peso final se divide por el número de recipientes disponibles para que quede un producto estandarizado

Lavado de trampas de grasa

El primer paso para este proceso es retirar con un recipiente (dispuesto solo para este procedimiento) todo residuo sólido, después de esto se saca todos los residuos líquidos y se disponen en un lugar temporal, se lava con abundante jabón, luego de esto se vierte agua caliente con la intención de desprender cualquier residuo de grasa, posteriormente se juaga con bastante agua y se realiza una aspersión con desinfectante. Los residuos son dejados en el lugar temporal y una empresa certificada para esto lo recoge y le da su disposición final.