Levapan®

Creciendo Juntos



Levadurito

Manipulador de Alimentos

Cartilla del Manipulador de Alimentos

en los Establecimientos de Panaderías

Pertenece a:

Las Buenas Prácticas de Manufactura o BPM

son los requisitos básicos obligatorios que deben ser aplicados en las empresas de alimentos para producir en forma higiénica, reducir los riesgos para la salud del consumidor.

Las BPM comprenden los siguientes aspectos principales:



- Diseño de la **edificación.**
- Mantenimiento de equipos.
- Instalaciones del negocio.



- Requisitos higiénicos de fabricación
- Hábitos del manipulador y/o elaborador de productos de panadería.



Plan de Saneamiento en los establecimientos de Panaderías.

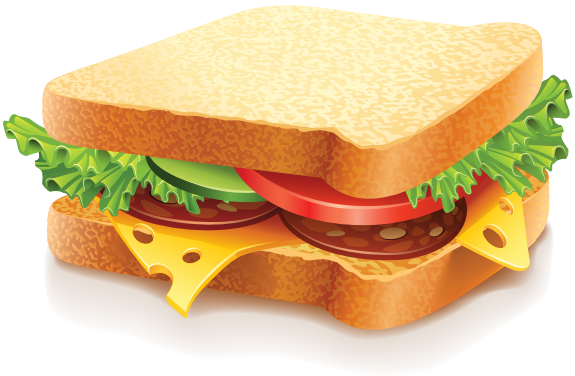


- Almacenamiento.
- Transporte.
- Distribución.

De Obligatorio cumplimiento*

El Decreto 3075/97 y Resolución 2674/13 Tienen por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.



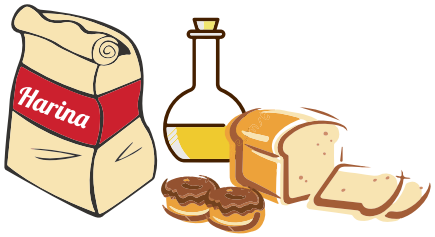


Los Alimentos

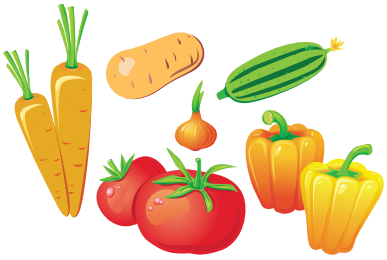
Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos. Quedan incluidas en la presente definición las bebidas no alcohólicas, y aquellas sustancias con que se sazonan algunos comestibles y que se conocen con el nombre genérico de especia.

Clasificación de los alimentos

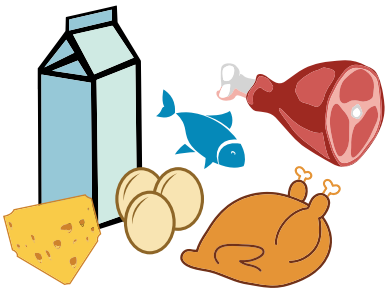
según su funcionalidad en el cuerpo humano:



Energéticos



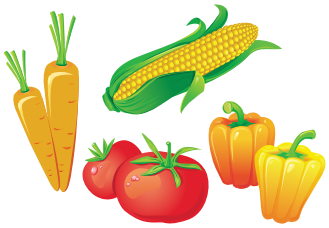
Reguladores



Formadores

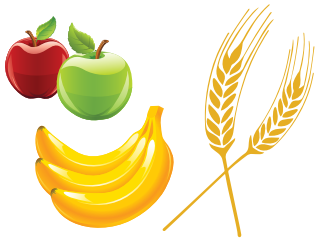
Pueden estar en su forma natural como las frutas o elaborados como los congelados, enlatados o cocidos.

Clasificación de los Alimentos
según sus funciones básicas:



Carbohidratos:

Fuente de energía para el crecimiento, mantenimiento y la actividad física y mental.



Fibra:

Produce heces abundantes y blandas, combate el estreñimiento y las enfermedades intestinales.



Grasas:

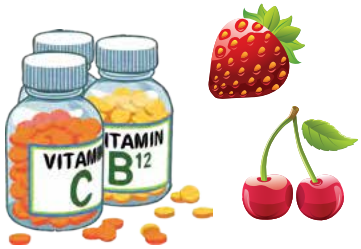
Proporcionan energía y forman bajo la piel una capa de tejido que conserva el calor del cuerpo.

*Origen vegetal
*Origen animal



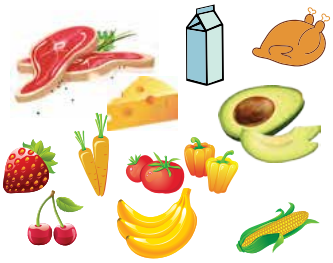
Proteínas:

Son la materia prima de las células y tejidos y producen hormonas y otras sustancias químicas activas.



Vitaminas:

Regulan los procesos químicos del cuerpo y ayudan a convertir las grasas en energía.



Minerales:

Ayudan a construir los huesos y controlan el equilibrio líquido y las secreciones glandulares.

Contaminación de los alimentos:

Físico:
Material extraño presente en el alimento, que cause una lesión traumática.

Ejemplo: Piedras, tornillos y trozos de material de empaque

Químico:
Productos químicos en concentraciones que causen daño al consumidor.

Ejemplos: Aditivos, colorantes y residuos de desinfectantes resultantes de actividades de Limpieza y Desinfección.

Biológico:
Microorganismos asociado al alimento, que puede causar efecto adverso a la salud.

Ejemplos:
Escherichia Coli, Salmonella, Listeria Monociyogenes.

Origen: El origen de la contaminación puede darse durante todo el proceso productivo y en la recepción de materias primas e insumos.

Alimento contaminado:

Alimento que presenta o contiene agentes y/o sustancias extrañas a la constitución natural o final en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales, o en normas internacionales.



Alimento adulterado:

Es aquel:

a) Al cual se le ha sustraído parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos o no por otras sustancias.

b) Que haya sido adicionado con sustancias no autorizadas.

c) Que haya sido sometido a tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales.

d) Que por deficiencias en su calidad normal hayan sido disimuladas u ocultadas en forma fraudulenta, sus condiciones originales.

Alimento alterado:

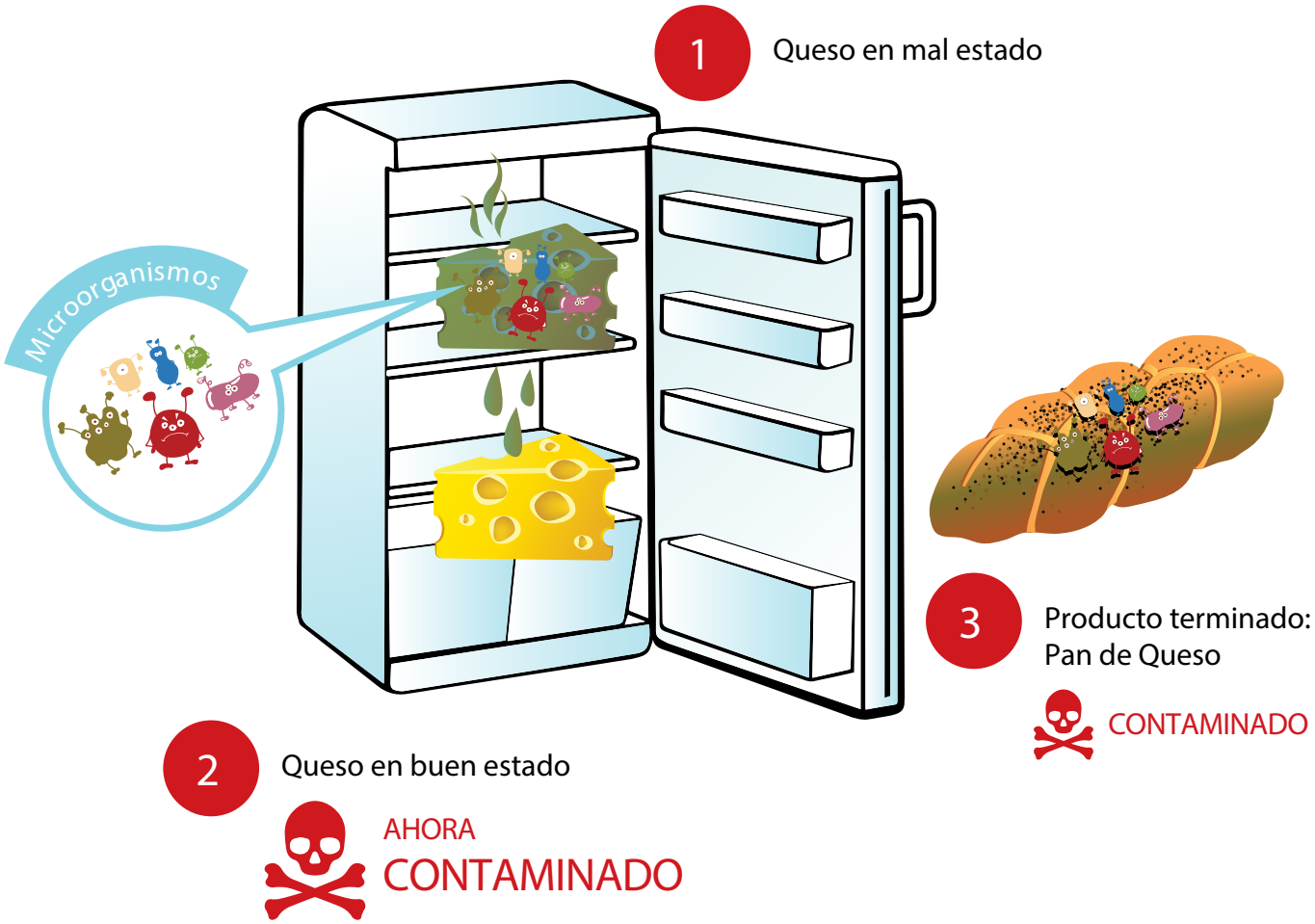
Alimento que sufre modificación o degradación, parcial o total, por agentes físicos, químicos o biológicos. Se incluye pero no se limita a:

a) El cual se encuentre por fuera de su vida útil.
b) No esté siendo almacenado bajo las condiciones necesarias para evitar su alteración.

Contaminación cruzada:

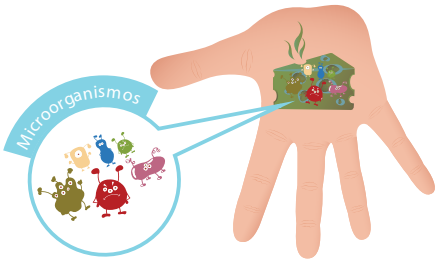
Es la transferencia de microorganismos infecciosos (patógenos), sustancias o partículas; desde alimentos crudos o sin desinfectar, hacia los que están listos para el consumo, a través de su manipulación o del contacto con utensilios domésticos, superficies de trabajo y trapos, dando como resultados el consumo de alimentos contaminados que pueden provocar enfermedades gastrointestinales.

De alimento a alimento:

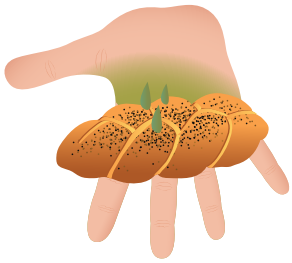


De persona a alimento:

1. Cuando se manipulan alimentos crudos o contaminados, las manos se contaminan

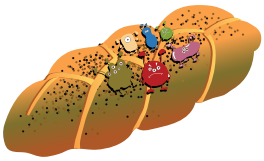


2. Los productos terminados entran en contacto con las manos sucias

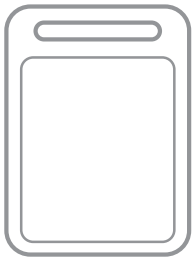


3. Producto listo para consumir:

CONTAMINADO



De **superficie** a alimento:



1. Tabla limpia



2. Queso:

CONTAMINADO

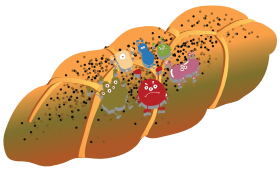


3. Tabla ahora:

CONTAMINADA



4. Se corta queso en buen estado en la tabla contaminada



5. Producto terminado Pan de Queso:

CONTAMINADO

¿Cómo evitar la contaminación hacia los alimentos?
Sector de **panificación**

Las materias primas utilizadas en el sector de la panificación como harina, agua, grasas, levadura, etc. son un excelente medio de cultivo para los microorganismos, por tal motivo se deben mantener en buenas condiciones de limpieza y desinfección tanto las instalaciones, como las superficies, equipos, utensilios y las manos del personal manipulador de alimentos.

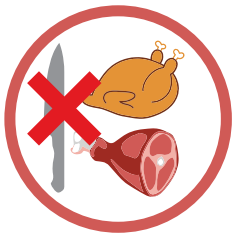
Además, se deben tener en cuenta los siguientes puntos principales:



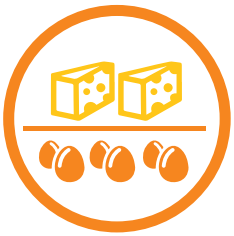
Mantener limpias todas **las superficies y utensilios** que tienen contacto con los alimentos a través de la implementación del programa de Limpieza y Desinfección. (Ver páginas 18 y 19).



Lavar las manos antes de iniciar la jornada laboral, después de manipular alimentos crudos y en general en cada cambio de actividad.



Emplear utensilios de diferente color para facilitar la manipulación de alimentos crudos o cocinados y de esta manera prevenir la contaminación cruzada.

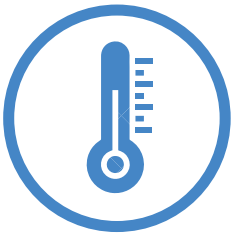


Almacenar los alimentos separados en recipientes cerrados herméticamente **con el fin de evitar la** contaminación cruzada.





Recordar que cualquier desperdicio, migaja o mancha de suciedad puede ser reserva de microorganismos.



Mantener la cadena de frío de los alimentos que lo requieran, ya que la pérdida de la temperatura de refrigeración (4ºC +/- 2 ºC) o congelación (menor a -18°C) en cualquiera de las etapas de elaboración, exhibición o distribución de los productos de **panificación, puede poner** en riesgo su calidad e inocuidad.



Mantener los alimentos y materias primas fuera del alcance de insectos, roedores y otros animales: Los animales suelen transportar microorganismos patógenos que originan enfermedades alimentarías, las mejores medidas de protección son: un programa de control de plagas implementado, instalaciones herméticas, adecuadas condiciones de limpieza y un manejo y disposición de residuos que eviten la contaminación de los ambientes de trabajo.



Utilizar agua potable:

- Para lavar y manipular alimentos.
- En el proceso de limpieza y desinfección de **equipos, superficies,** utensilios y ambientes de trabajo; tanto en áreas de proceso como en zonas de exhibición de productos terminados, servicio y atención a los clientes.



De Obligatorio cumplimiento*

Personal Manipulador de Alimentos

Capítulo III - Decreto 3075 de 1997.

Es toda persona que interviene directamente y, aunque sea en forma ocasional, en actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.



Requisitos del Personal Manipulador de alimentos:



Artículo 13

- Estado de Salud.
- No se deben manipular alimentos si se está enfermo o se tiene una herida.



Artículo 14

- El personal requiere conocimientos previos de manipulación de alimentos y adicional a ello deben ser reforzados periódicamente con el fin de evitar prácticas que pongan en riesgo la inocuidad de los alimentos.
- El manipulador de alimentos debe ser entrenado para manejar Puntos Críticos de Control, Limites Críticos y acciones correctivas.



Artículo 15

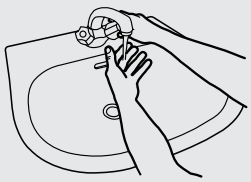
- Mantener una esmerada limpieza e higiene personal.
- Aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores.
- Vestimenta adecuada: El uniforme debe portarse completo, este debe mantenerse limpio y planchado. Debe cambiarse diariamente.
- Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
- No se debe utilizar maquillaje.
- Es necesario portar adecuadamente los elementos de protección personal como son: tapabocas, gorro o malla con el fin de minimizar los riesgos de contaminación de los alimentos.
- No se permite utilizar anillos, escapularios, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores.
- No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de trabajo.



POES - Procedimiento Operativo Estandarizado para las manos

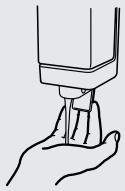
Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos

0



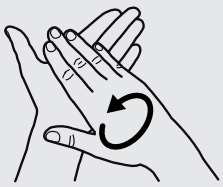
Mójese las manos con agua;

1



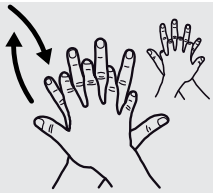
Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;

2



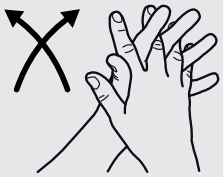
Frótese las palmas de las manos entre sí;

3



Moje las manos con agua hasta el codo

4



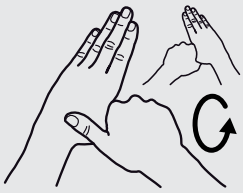
Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;

5



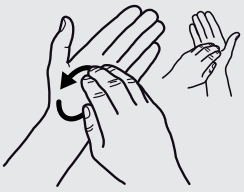
Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos y antebrazo.

6



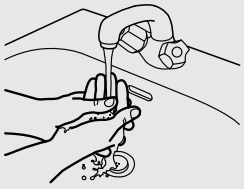
Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;

7



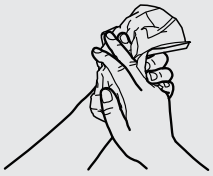
Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;

8



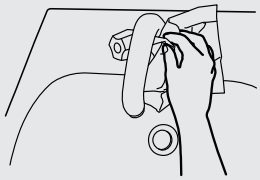
Enjuáguese las manos con agua;

9



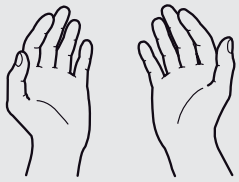
Séquese con una toalla desechable;

10



Sírvase de la toalla para cerrar el grifo;

11

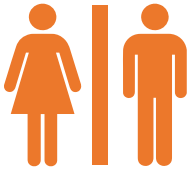


Sus manos son seguras.

Frecuencia de lavado de manos:



Al comenzar



Al ir al baño



Después de manipular residuos



Después de comer



Después de cambiar de actividad



De ser necesario el uso de guantes

Estos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada. El uso de guantes no exime al manipulador de alimentos de la obligación de lavarse las manos.

- Guantes desechables o guantes de nitrilo: Manipulación de alimentos.
- Guantes amarillos: Limpieza y desinfección de equipos.
- Guantes Negros: Limpieza y Desinfección de infraestructura.

Los guantes se deben lavar al terminar la jornada de trabajo, tanto en por su cara externa como en la interna y dejarse secar.



Responsabilidad del personal manipulador de alimentos:

El operador , la administración y el personal manipulador , serán responsables de la higiene y la protección de los alimentos entregados al consumidor y estarán obligados a cumplir y hacer cumplir las prácticas higiénicas y medidas de protección establecidas en la Legislación Sanitaria Vigente sobre estado de salud, capacitación, prácticas higiénicas y medidas de protección del personal (Resolución 2674 de 2013 - Artículo 36).



Buenas Prácticas Higiénicas:

De Obligatorio cumplimiento*

Según la Resolución 2674 de 2013., Artículo 14. Todo manipulador de alimentos debe adoptar las prácticas higiénicas y medidas de protección establecidas.

La vestimenta de trabajo debe cumplir los siguientes requisitos: De color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza; con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en el alimento; sin bolsillos ubicados por encima de la cintura; cuando se utiliza delantal, este debe permanecer atado al cuerpo en forma segura para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo. En ningún caso se podrán aceptar colores grises o aquellos que impidan evidenciar su limpieza, en la dotación de los manipuladores de alimentos.

Algunos ejemplos del uso adecuado de la vestimenta de trabajo en panaderías:

Zapatos cerrados color blanco en cuero antideslizantes

Cofia o gorro en tela de color blanco que cubra todo el cabello.

Pantalón blanco y blusa blanca cerrada, manga corta, de uso de un solo día.

Jefe de Panadería



Guantes de carnaza que cubran hasta el codo para las labores del horno

Peto de tela con amarre atrás

Tapabocas

Buenas Prácticas Higiénicas del Personal Manipulador:

- Lavarse las manos con jabón desinfectante, constantemente.
- Mantener el cabello limpio, recogido y cubierto completamente.
- En caso de llevar barba, bigote o patillas se debe usar cubiertas para estas.
- Uñas cortas limpias y sin esmalte.
- No está permitido comer en las áreas de trabajo, masticar beber, fumar o escupir.
- No se permite el uso de anillos, camándulas, aretes, piercings, joyas u otros accesorios.
- Usar tapabocas que cubra la nariz y la boca, mientras permanece en áreas que así lo requieran.
- Evitar el uso de audífonos.
- No se permite el uso de cremas perfumadas, perfumes, ni maquillaje.
- Baño diario, afeitada diaria, dientes limpios.
- Uniforme completo y limpio, debe cambiarse diariamente. No se debe salir a la calle con los uniformes ni llegar de sus casas con ellos puestos.





No tocarse ninguna parte del cuerpo con las manos mientras se manipulan alimentos.



Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable, de tacón bajo y en perfecto estado de limpieza.



No se permite hablar, toser o estornudar sobre los alimentos.



En caso de estar empleando delantal, éste debe estar atado al cuerpo.

Buenas prácticas higiénicas en áreas de proceso de las panaderías:



Evitar la acumulación de grasa y producto pegado requemado y ennegrecido en las latas de horneo y en el interior de los hornos.



Las mesas (de acero inoxidable) se limpiarán y desinfectarán cada vez que se termine de elaborar un producto. Al **final** de la jornada se hará un lavado.



Los equipos (hornos, batidoras, refrigeradores) en el momento de la Limpieza y desinfección periódica se desmontarán en tantas piezas como sea posible. Las partes externas se limpiarán manualmente con los detergentes y desinfectantes apropiados. Las piezas tras su lavado deben estar completamente secas antes de instalaras de nuevo.



Se recomienda limpiar perfectamente las freidoras al renovar el aceite ya que los restos de frituras anteriores acumuladas en el fondo y paredes pueden contribuir al deterioro y alteración más rápida de la nueva grasa. Al mismo tiempo repercute en los alimentos que allí se fríen.





Los equipos que no sean fácilmente desmontables se limpiarán y desinfectarán de forma manual cada vez que se termine de elaborar un producto, utilizando los productos adecuados, y se dejarán secar.



La mesa de amasar se limpiará después de cada elaboración y al **final** de la jornada se deberá aplicar un desinfectante y se enjuagará de ser necesario, de acuerdo a las indicaciones dadas por el fabricante.



Los pisos se limpiarán y desinfectarán como mínimo una vez al día al **final** de la jornada. Se debe evitar limpiar mientras se están manipulando los alimentos y sobre todo si la limpieza es en seco, puesto que los gérmenes contenidos en el polvo y en el propio suelo se remueven por el efecto del barrido, depositándose sobre los alimentos, **superficies** de trabajo, mesas etc.



El área de atención al cliente (Pisos, utensilios, mesas, sillas, vitrinas y neveras de exhibición de productos terminados, etc.) debe mantenerse en perfecto estado de limpieza y desinfección para evitar la contaminación de los productos que se encuentran en exhibición y los que se entregan al consumidor.

*Con el fin de recordar la importancia de cumplir con las buenas prácticas higiénicas y de manipulación de alimentos en áreas estratégicas del lugar de trabajo son publicados avisos alusivos.

Notas:



Saneamiento en las Panaderías:



Control Integrado de Plagas

Objetivo: Establecer y programar actividades para minimizar la presencia de cualquier tipo de plagas en el proceso productivo.

Controlar: Roedores, rastreros e insectos.

Se contrata una empresa externa autorizada por la Secretaría de Salud para el desarrollo de esta actividad.

Gestión Integral de residuos:

Objetivo: Manejar adecuadamente los residuos sólidos generados en la empresa, reducir focos de contaminación y cuidar el medio ambiente.



La gestión integral de residuos consiste en:

1. Clasificar los residuos generados.
2. Disponer de un lugar adecuado para el almacenamiento temporal de residuos.

¿Para qué? Disminuir el deterioro del medio ambiente a través de una correcta evacuación de los residuos sólidos generados durante el proceso productivo.

Prevenir la contaminación de materias primas, producto en proceso, producto final, equipos y utensilios; retirándolos rápidamente de las diferentes áreas de preparación y servicio, en sus respectivos recipientes sanitarios.

Clasificación de residuos sólidos:

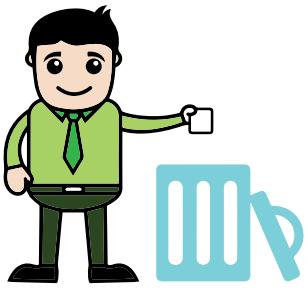
Orgánicos: no reciclables, de fácil descomposición, generan contaminación por proliferación de microorganismos.

Inorgánicos: algunos reciclables, no se descomponen fácilmente.

Las canecas deben mantenerse cerradas y aisladas de cualquier procesamiento de alimentos para evitar la contaminación.



¿Cuál es el manejo adecuado de los residuos?



- La mejor disposición para cada tipo de residuo. (Orgánicos e inorgánicos)
- Almacenar adecuadamente.
- Garantizar que no se mezclan.
- Evitar la descomposición de los orgánicos.
- Mantener en condiciones higiénicas las áreas de almacenamiento.

Manejo de Residuos Líquidos

Objetivo: garantizar el manejo adecuado de residuos líquidos y su correcta disposición final.



- Los residuos líquidos deben separase en su totalidad de los residuos sólidos.
- Los vertimientos deben encontrarse libres de sólidos, para evitar contaminación ambiental de las fuentes de agua, taponamientos de los ductos y las tuberías, proliferación de malos olores y contaminación microbiológica.
- Las grasas y material flotante debe ser extraída de los líquidos antes de verterse en los desagües o rejillas.
- No se debe arrojar aceite o grasas derretidas por los desagües.



Limpieza y Desinfección

Objetivo: Garantizar la correcta limpieza y desinfección de las áreas, equipos, utensilios y ambientes de trabajo.

Limpiar: Eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas e indeseables.

Desinfectar: Es el tratamiento físico (uso de agua caliente o vapor) o químico (hipoclorito de sodio, ácido peracético y ácidos orgánicos), aplicado a las superficies limpias en contacto con alimentos, con el fin de minimizar o eliminar los microorganismos patógenos que pueden ocasionar riesgos para la salud pública y afectar la calidad e inocuidad de los productos de la industria de panificación.



¿Qué debo saber?

- Qué alimentos, áreas, superficies, ambientes de trabajo, equipos o utensilios voy a limpiar.
- Qué producto aplicar.
- En qué concentración.
- Cada cuanto debo lavar y desinfectar.
- Cuándo aplicarlo.
- Cómo lavar y desinfectar.
- Qué hacer si me equivoco.
- Cuánto tiempo de contacto requiere mi desinfectante.
- Qué utensilios debo emplear.



En los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) se responden todas mis preguntas a la hora de lavar y desinfectar alimentos, áreas, superficies, ambientes de trabajo, equipos o utensilios.

El programa debe contener:



- Instructivos para la limpieza y desinfección de áreas, superficies, utensilios, maquinaria y manos.
- POES - Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento para la Limpieza y Desinfección de áreas y superficies.
- Responsabilidades del personal.
- Descripción, forma de preparación y de aplicación de los jabones y desinfectantes.
- Ficha técnica y de seguridad de los jabones y desinfectantes.
- La limpieza y desinfección en áreas de preparación de alimentos es una clave del buen desempeño en la calidad.
- Las buenas prácticas de manufacturan giran en torno a la limpieza y desinfección y las condiciones necesarias para que todos los aspectos involucrados cumplan con los requerimientos higiénicos.
- El principal objetivo de la limpieza y la desinfección es evitar la contaminación de los alimentos, principalmente por las bacterias.
- Los puntos de venta, la planta de proceso y demás instalaciones; deben contar con un procedimiento que describa detalladamente los pasos a seguir, para realizar una adecuada limpieza y desinfección de equipos, utensilios e instalaciones; con el objetivo de que sin importar quién o cuándo se realiza el resultado debe ser siempre el mismo.
- En estas actividades se involucran agentes físicos, químicos y hasta biológicos, que mezclados y aplicados de acuerdo a las indicaciones dadas por el fabricante logran la limpieza y desinfección requerida.
- Se deben implementar brigadas de choque con el desinfectante que se utiliza con frecuencia a mayor concentracion o realizar rotacion con un principio activo diferente al que se viene utilizando, con el fin de evitar resistencia de las bacterias.





Manejo de Agua Potable

- Se debe contar con agua apta para el consumo humano.
- La presión debe ser adecuada con el fin de optimizar la preparación de alimentos y de limpieza.
- A los tanques de almacenamiento se les debe realizar mínimo cada seis meses el proceso de Limpieza y Desinfeción.

¿Qué temas se deben tener en cuenta en el programa de control de AGUA POTABLE?

- Almacenamiento de agua potable.
- Cronograma de limpieza y desinfección de tanques.
- Abastecimiento de agua en caso de suspensión del servicio.



Microbiología

Microorganismos:
Son seres unicelulares o pluricelulares que no se ven a simple vista, se pueden encontrar diferentes clases:



Parásitos

Son organismos que viven a costa de otras especies. El parásito, que puede ser animal o vegetal, se alimenta del otro organismo, debilitándolo aunque, por lo general, sin llegar a matarlo.

- Tricoséfalo
- Tenia - Solitaria
- Ascaris
- Amebas



Virus

Microorganismo compuesto de material genético, que causa diversas enfermedades introduciéndose como parásito en una célula para reproducirse en ella.

- Norwalk
- Hepatitis A
- Prion
- Virus entéricos (virus ECHO, virus Coxsackie, Reovirus, Adenovirus).



Bacterias

Son organismos que solo se pueden observar al microscopio, constituidos por una sola célula autónoma que además no tiene membrana nuclear.



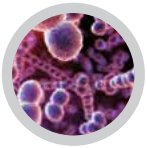
Escherichia coli:
Contaminación con materia fecal.



Salmonella:
Aves mal cocidas, huevos crudos, alimentos cocinados que se han dejado sin refrigerar.



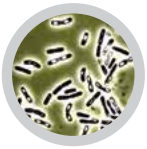
Staphilococos aureus:
Alimentos húmedos y ricos en proteínas no refrigerados (Lacteos, salsas y carnes).



Estreptococos fecales:
Resistentes a condiciones adversas como congelación, desecación, tratamiento térmico. Micotoxinas.



Clostridium botulinum:
Se desarrollan mejor en condiciones de poco oxígeno, en el suelo y en las aguas no tratadas y los alimentos mal conservados o mal enlatados.



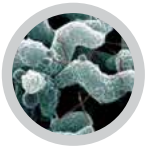
Bacillus Cereus:
Harina de trigo, cereales, clara de huevo deshidratada, carnes picadas y embutidos contaminados.



Shigella:
Manipuladores enfermos, Agua usada en la manipulación.



Yersinia:
Activo en condiciones de refrigeración. Carne de cerdo, res, pollo y otros productos cárnicos.



Campilobacter:
Intestino de Cerdos y Aves.

Enfermedades de transmision alimentaria (ETA)

Infecciones

Producidas por alimentos contaminados con microorganismos.

Intoxicaciones

Producidas por alimentos contaminados con toxinas o sustancias tóxicas.

Toxi- Infecciones

Producidas por la ingesta de alimentos contaminados por microorganismos patógenos o sus toxinas.



Síntomas

- Vómito
- Dolores abdominales
- Diarrea
- Fiebre
- Síntomas neurológicos
- Dificultad respiratoria
- Ojos hinchados
- Muerte

Bacteria - Enfemedad	Origen	Síntomas
Salmonella: SALMONELOSIS	Carnes crudas, Pollo Huevos, Leche, Camarones, Heces de personas y animales infectados.	Diarrea, Vómito Náuseas Dolor abdominal Escalofríos
Listeria Monocytogenes: LISTERIOSIS	Queso Leche no pasteurizada Camarones.	Fiebre, Dolor de Cabeza Vómito, Afecta a mujeres embarazadas, al feto, al recién nacido, personas con sistema inmune débil. Puede causar la muerte al feto y al niño.
Escherichia coli: GASTROENTERITIS	Heces fecales de humanos y animales Infecta a través de hortalizas, frutas, leche fresca. La mayoría de casos por la inadecuada manipulación de los alimentos.	Dolor abdominal Diarrea, Náuseas Fiebre, Escalofríos Mialgia Cefalalgia.
Staphylococus Aureus: INTOXICACIÓN ESTAFILOCÓCICA	Nariz, Piel y Lesiones Ubres de las vacas Carne de res y cerdo Pasteles con crema.	Náuseas Vómito Dolor Abdominal Diarrea.



Rotulado Resolución 5109 de 2005



Objeto:

Establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos o etiquetas de alimentos para consumo humano, así como los de materia prima con el fin de proporcionar al consumidor una información sobre el producto clara y comprensible que no induzca a engaño o confusión y que permita efectuar una elección informada.

Campo de aplicación: Aplican a rótulos o etiquetas con los que se comercializan los alimentos para consumo humano envasados o empacados. Así como los de la materia prima Productos nacionales e importados que se comercialicen en el territorio nacional.



Requisitos generales:

1. No describir el alimento de una forma falsa o engañosa o susceptible que den impresión errónea con respecto a su naturaleza o inocuidad.
2. No representar con rótulo que empleen palabras o ilustraciones que hagan alusión a propiedades medicinales, preventivas o curativas, las cuales den apreciaciones falsas sobre la verdadera naturaleza, origen, composición o calidad del alimento.
3. El rótulo no deberá estar en contacto directo con el alimentos.
4. Si se declara contenido 100% natural no deberá contener aditivos.
5. Los alimentos envasados no deberán describirse con rótulos que sugieran confundirla con otro producto.
6. Si se utilizan saborizantes artificial debe informarse junto al nombre del producto " Sabor Artificial"

Información que debe contener el rotulado:



1. Información del fabricante
Nombre, razón social y dirección del fabricante.

2. Descripción del producto
Instrucciones de uso, conservación, contenido neto.

3. Fecha de Elaboración
Con ese dato se define el tiempo máximo de vigencia.

4. Fecha de vencimiento
Hasta cuando puede consumirse sin riesgos.

En la etiqueta
Deben estar los ocho ítems para que el consumidor conozca lo que está comprando.

5. Ingredientes
En orden decreciente, presencia de alérgenos y aditivos.

6. Marca comercial
Es la trayectoria y confiabilidad que avala el producto.

7. Número de Lote
trazabilidad del proceso productivo.

8. Registro Sanitario
Denota que su producción se encuentra autorizada por el INVIMA.

Notas:

Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en Panaderías



HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), es un sistema documentado que nos permite identificar, evaluar y controlar los peligros que amenazan a los alimentos que elaboramos.

Recordemos que toda empresa alimentaria debe tener implantado un HACCP puesto que es un requisito legal de obligado cumplimiento.



¿Qué producto elaboramos y cómo?

1. Crear un equipo de trabajo, formado por personas con conocimientos de seguridad alimentaria y que conoce cómo se elabora el producto.
2. **Definir detalladamente, mediante una ficha técnica, los productos** que estamos elaborando.
3. Describir toda la secuencia de fases desde la materia prima hasta **el producto terminado en un diagrama de flujo.**

Si pensamos en las fases de elaboración de un producto de panadería o pastelería, podemos tener en cuenta el siguiente proceso para la elaboración de una torta:



Recepción de Materias Primas e Insumos
(Torta de Chocolate)

Pesaje de ingredientes

Mezcla de ingredientes

Horneado

Enfriamiento

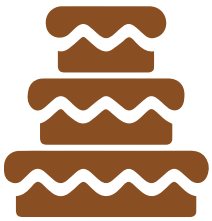
Almacenamiento de Ingredientes a temperatura ambiente

Harina de trigo, polvo para hornear, huevos, azúcar, esencias, chocolates, premezclas de bizcochería, etc.

Almacenamiento de Ingredientes a temperatura de refrigeración (4 +/- 2°C)

Levadura, leche, mantequilla, crema de leche, etc.

Almacenamiento de insumos



Exhibición
(4 +/- 2°C)



4 Identificación y análisis de peligros

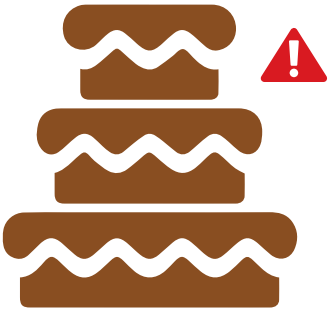
Identificar los peligros asociados al proceso productivo que puedan ser un eventual riesgo en la salud del consumidor.

Los peligros que podemos identificar en cada etapa de proceso pueden ser de tres tipos:

1. Peligros microbiológicos
2. Peligros físicos
3. Peligros químicos

Análisis de Peligros en el proceso de elaboración de una torta:

HORNEO					
PELIGRO		Supervivencia de microorganismos patógenos.	Posible presencia de la bacteria Staphylococcus aureus	Contaminación por restos de productos químicos	Presencia de objetos extraños
TIPO DE PELIGRO		✓	✓		
					✓
				✓	
CAUSA		Funcionamiento Inadecuado del Horno.	Inadecuadas prácticas en la manipulación de alimentos.	Enjuagado insuficiente durante la limpieza (superficies y utensilios).	Presencia de metales, piedras, plásticos, madera.
¿SE PUEDE ELIMINAR?		✗	✓	✓	✓
MEDIDAS PREVENTIVAS		Programa de Mantenimiento preventivo/correctivo de equipos. Seguimiento de temperaturas de horneo de los productos.	Plan de formación dirigido a los Manipuladores. Programa de Higiene Personal.	Plan de limpieza y desinfección correcto/ Formación a los responsables de limpieza.	Control durante el Horneo. Programa de Mantenimiento preventivo/ correctivo de equipos.
RESPONSABLE		Responsable designado por el propietario (puede ser externo).	Responsable designado por el propietario.	Responsable designado por el propietario.	Responsable designado por el propietario.
¿ES PCC?		✓	✗	✗	✗



Una vez detectados los peligros se debe realizar un análisis exhaustivo de estos basado en el tipo de peligro detectado, la gravedad, la probabilidad de que esto ocurra y las condiciones que favorecen la aparición o reaparición de éste y preguntarnos si hay alguna etapa durante el proceso de elaboración donde se disminuya este peligro.

La respuesta es **afirmativa:** La etapa de El horneo.

5 Qué es un punto crítico de control (PCC)?, ¿cómo debemos controlarlo?

Un punto crítico de control (PCC) es una fase del proceso de elaboración de los alimentos que nos ayuda a eliminar o reducir de forma considerable un peligro identificado.

Sabemos que la aplicación de altas temperaturas elimina muchas bacterias presentes en los alimentos. Si el horneo elimina este peligro biológico, a esta fase del proceso la llamaremos punto crítico de control, en adelante PCC, porque ayudará a reducir o eliminar un peligro presente durante la elaboración de una torta.

HORNEO		
PELIGRO		Supervivencia de microorganismos Patógenos: Salmonella, Coliformes, Estreptococos, Escherichia coli, Staphylococcus Aureus.
LÍMITES CRÍTICOS		• Temperatura 220ºC. • Tiempo: 1 hora. • Tolerancia: 210ºC. • 45 minutos.
VIGILANCIA	CÓMO	• Control de la temperatura de Horneo. • Programa de mantenimiento de equipos.
	CUÁNDO	• En cada producción.
	REGISTRO	• Formato de control de temperatura del Horno.
RESPONSABLE		• El responsable del horneo, con el control del propietario y/o administrador.
ACCIONES CORRECTIVAS		• Si no se alcanza la temperatura de 220ºC o el tiempo de cocción es insuficiente, Reprocesar y Hornear más tiempo. • Registrar las medidas correctoras en la hoja de Incidencias.

Un producto será seguro mientras los valores de referencia que hemos definido para cada punto crítico estén dentro de los límites críticos.



Seguridad y salud en el trabajo

Recuerda la importancia de cuidar tu salud

Tu familia te necesita



Tips de cuidado en el área de trabajo:

Evitar los golpes, cortes, resbalones y caídas, los pisos de las panaderías, suelen tener grasas, suciedad y humedad:

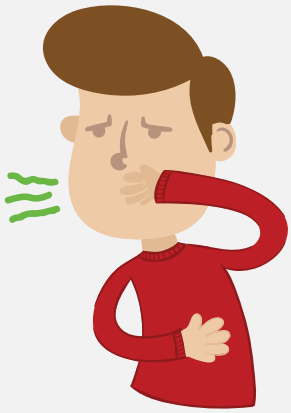
- Recoger y limpiar inmediatamente los líquidos, residuos o cualquier otro vertido que pueda caer al suelo.
- Caminar despacio sin correr.
- Utilizar calzado antideslizante.
- Señalar las zonas húmedas.
- Retirar los objetos innecesarios, envases y utensilios en general.
- Coloca los objetos y materiales donde no estorben el paso.
- Mantener las distancias adecuadas entre las máquinas.
- Usar los elementos de protección personal adecuados.
- Los pasillos y áreas de circulación deben estar libres de obstáculos y derrames.
- Utilizar las máquinas de acuerdo con las instrucciones del fabricante y solo para las labores que fueron hechas.
- Las herramientas manuales de corte deben estar bien afiladas, dotadas de mangos antideslizantes y protección en los extremos.





Evitar las quemaduras: pueden ser ocasionadas por el contacto con utensilios calientes o proyección de alimentos, partículas o líquidos a temperaturas elevadas. **Superficies** calientes de hornos, bandejas, carros.

- Utiliza en la preparación de los alimentos utensilios con el tamaño adecuado.
- Utiliza los utensilios adecuados para la manipulación de objetos calientes, avisando su paso.
- Utiliza los utensilios con la debida protección en las manos (Guantes de protección: utilización de manoplas para la manipulación de objetos calientes).





Evitar el asma en los panaderos (o afecciones respiratorias): es una enfermedad que afecta a las personas que respiran el polvo de harina mientras trabajan, principalmente, en el sector de las panaderías y pastelerías.

- Mantener el ambiente de trabajo limpio de polvo mediante sistemas de ventilación y de extracción que actúen de forma periódica.
- Seguir las normas de higiene, salud y seguridad a la hora de manipular los alimentos y equipos de trabajo.
- Utilizar los elementos de protección personal, especialmente el tapabocas o respirador, para manipular materias primas particuladas como lo son: la harina de trigo, azúcar pulverizada o impalpable, polvo para hornear, canela en polvo, entre otros.
- Cuando se inicia la operación de amasado, la velocidad de la máquina debe ser baja para reducir la producción de polvo.
- Limpiar los residuos de harina mediante aspiración o limpieza en húmedo, para evitar la dispersión del polvo en el ambiente.
- Mantener el almacén en buen estado de orden y limpieza.
- Mantener cerrados todos los sacos y recipientes que contengan harina.

Cartilla del Manipulador de Alimentos en los Establecimientos de Panaderías



Creciendo Juntos

Aglaia Consultores

www.aglaiaconsultores.com

Primera Edición Mayo de 2016

Teléfono: +57 (1) 6469607

correo: info@aglaiaconsultores.com