COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Vista Hermosa.

Fecha de entrega: 26/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades.

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Ana Deysy Zapata

CC: 52070497

FIRMA:

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Frany M. Cuellar

CC: 52474253

FIRMA: Frany M. Cuellar

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: ABBOLIZADORA

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: NIDIA ZAPATA

CC: 52832333

FIRMA: NIDIA ZAPATA

QUIEN RECIBE

NOMBRE: MARCELA RUEDA LÓPEZ

CC: 1077969247

FIRMA: MARCELA RUEDA

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Potosi

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Oriana Moreno

CC: 1026304193

FIRMA:

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Paola Ramirez

CC: 1033604227

FIRMA: Paola Ramirez

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Estrella II

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Ana Deisy Zapata

CC: 52070497

FIRMA:

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Doris Valencia

CC: 1.003.787.881

FIRMA: Doris Valencia

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Estrella 1

Fecha de entrega: 26/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades.

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	7
2	GUANTES	7
3	TAPABOCAS	7

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Paola Gonzalez

CC: 1030546411

FIRMA: Paola G.

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Laura Paola Celis Vergel

CC: 1022405084

FIRMA: LAURA PAOLA CELIS

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Estancia

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Jeimmy Paola Pérez M.

CC: 53031768

FIRMA:

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Tracy Hernandez

CC:

FIRMA:

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Jerusalen.

Fecha de entrega: 26/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades.

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	
2	GUANTES	
3	TAPABOCAS	

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Ana Dolores Rivera

CC: 51823929

FIRMA: Ana D. Rivera

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Gladys Barrera

CC: 52127053

FIRMA: Gladys Barrera



COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

Limonar

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Limonar

Fecha de entrega: 28/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades.

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: NIDIA ZAPATA

CC: 52831333

FIRMA: Nidia Z

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Steven Aguilar

CC: 1617387678

FIRMA: Steven A.

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Sierra Morena.

Fecha de entrega: 26/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades.

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	8
2	GUANTES	8
3	TAPABOCAS	8

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Paola Gonzalez

CC: 1030546491.

FIRMA: Paola G.

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Yovana Sierra Ruiz

CC: 24 [illegible] 4467

FIRMA:

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Santo Domingo

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: NIDIA Z

CC: 52837333

FIRMA: NIDIA ZAPATA

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Yenny Mota Bustos

CC: 52855076

FIRMA:

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS
COOPYMERCK

NIT. 830142259-0

ACTA DE ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

Unidad de servicio: Casa de Teja

Fecha de entrega: 27/05/2026

Se realiza la entrega de elementos de protección personal (EPP) a la unidad de servicio, con el fin de garantizar la protección de los trabajadores frente a riesgos biológicos, químicos y mecánicos derivados de sus actividades

La entrega se realiza al responsable de la unidad, quien será el encargado de su administración, control, distribución y reposición oportuna.

DETALLE DE LOS EPP		
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	COFIAS	12
2	GUANTES	12
3	TAPABOCAS	12

QUIEN ENTREGA

NOMBRE: Emid Annie Morales Barrios - Ana Rivera

CC: 1031161174 51823929.

FIRMA: Emid Ana Rivera

QUIEN RECIBE

NOMBRE: Emid Morales Barrios

CC: 1031161174

FIRMA: Emid Morales

1. OBJETIVOS

Establecer, documentar e implementar los lineamientos, procedimientos y controles necesarios para garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos proporcionados, conforme a los requisitos establecidos en la Resolución 2674 de 2013, mediante la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), asegurando la prevención de riesgos de contaminación, el cumplimiento de la normativa sanitaria vigente y la protección de la salud del consumidor.

1.1 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Buscar continuamente la satisfacción de sus clientes y consumidores.
- Atender de una manera eficiente las sugerencias, reclamos y quejas de sus clientes.
- Cumplir con todos los requerimientos legales que le aplican a la organización.

Mantener la infraestructura de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS COOPYMERCK.,** Acorde con los requerimientos del Decreto 3075 del Ministerio de Salud y Resolución 2674 de 2013.

- Tener un recurso humano competente y calificado dentro de los parámetros de inocuidad y calidad.
- Evidenciar el mejoramiento continuo de sus procesos a través de la disminución de productos no conformes, quejas o reclamos.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

El presente Manual de Calidad e Inocuidad aplica a todos los procesos, actividades, instalaciones y personal de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK**, involucrados en la recepción, almacenamiento, manipulación, y comercialización de alimentos.

La cooperativa trabaja para garantizar que todas las actividades desarrolladas aseguren la calidad e inocuidad de los alimentos, así como la protección de la salud e integridad física de colaboradores, visitantes y proveedores, la conservación de los activos, la prevención de la contaminación y la protección del medio ambiente.

En cumplimiento de lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 y el Decreto 3075 de 1997, la responsabilidad de la implementación, mantenimiento y mejora del presente manual recae en:

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

- **Gerencia: Garantizar** los recursos necesarios para el cumplimiento del sistema de calidad e inocuidad.
- **Responsable de Calidad / ingeniero de Alimentos:** Asegurar la implementación, seguimiento y verificación de las BPM.

- **Colaboradores:** Cumplir con los procedimientos establecidos y participar activamente en el mantenimiento de la inocuidad.

- **Proveedores y Contratistas:** Cumplir con los requisitos sanitarios y de calidad definidos por la organización.

3. DEFINICIONES

Acción o medida correctiva: Cualquier tipo de acción que deba ser tomada cuando el resultado del monitoreo o vigilancia de un punto de control crítico esté por fuera de los límites establecidos.

Análisis de peligros: Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y condiciones que los originan, para decidir cuáles están relacionados con la inocuidad de los alimentos y por lo tanto deben plantearse en el Plan del Sistema Haccp.

Autoridad Sanitaria Competente: El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y las Entidades Territoriales de Salud que de acuerdo a la ley ejerzan funciones de inspección, vigilancia y control, adoptarán las acciones de prevención y seguimiento con el propósito de garantizar el cumplimiento a lo dispuesto en el presente decreto.

Auditoría: Examen sistemático funcionalmente independiente, mediante el cual se logra determinar si las actividades y sus consiguientes resultados se ajustan a los objetivos propuestos.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): 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 minimicen los riesgos inherentes durante las diferentes etapas de la cadena de producción.

Certificación Sanitaria: Documento expedido por la autoridad sanitaria competente, sobre la validez y funcionalidad del Sistema BPM a las fábricas de alimentos.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Control: Condición en la que se observan procedimientos correctos y se verifica el cumplimiento de los criterios técnicos establecidos.

Controlar: Adopción de las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el Plan del Sistema BPM.

Desviación: Cuando el proceso no se ajusta al rango del límite crítico establecido.

Diagrama de Flujo: Representación sistemática y secuencial de las etapas u operaciones utilizadas en la producción o fabricación de un determinado producto alimenticio.

Documentación: Descripción y registro de operaciones, procedimientos y controles para mantener y demostrar el funcionamiento del Sistema BPM

Fase o Etapa: Punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

Alimentos: Garantía en cuanto a que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que estén destinados.

Plan BPM: Conjunto de procesos y procedimientos debidamente documentados de conformidad con los principios del Sistema BPM, con el objeto de asegurar el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos, en el segmento de la cadena alimentaria considerada.

Procedimientos Operativos Estandarizados: Descripción operativa y detallada de una actividad o proceso, en la 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.

Vigilancia y Control de la Autoridad Sanitaria: Función que por ley realiza la autoridad sanitaria competente, con el propósito de comprobar la existencia y validez de la documentación y registros que soportan la ejecución, formulación, implementación y funcionamiento del Sistema bpm, así como de los prerrequisitos.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4. DESARROLLO

4.1 RESEÑA HISTÓRICA

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS COOPYMERCK., se constituye legalmente el día 26 de marzo de 2004, con 45 asociados, comerciantes minoristas, pequeños vendedores de frutas y verduras, comerciantes mayoristas, algunos son comerciantes y agricultores, ubicados en la Gran Bodega que alberga alrededor de 2.000 comerciantes en la central de abastos de Bogotá, CORABASTOS S.A.

La organización de este grupo de comerciantes en COOPYMERCK, es un paso más en la búsqueda de mejores condiciones laborales, de competitividad y de unas mejores condiciones de vida de estos y, de todos quienes trabajaron mancomunadamente por tener un sitio digno de trabajo desde el año de 1984.

Como organización social, le apostamos, mediante la comercialización de gran variedad de productos agropecuarios, contribuir a mejorar la calidad de vida de asociados y productores en ámbitos locales, regionales y nacionales. De la misma manera se contribuye a reducir la intermediación para que productores como consumidores se beneficien en los precios.

La apuesta ha sido, organizar con campesinos agricultores, asociados y tenderos un nuevo canal de comercialización que, de manera ética, garantice un buen precio, un comercio sostenible y contribuya al Desarrollo Rural Integral. Disminuir la intermediación para contribuir a mejorar las condiciones en la venta y compra de alimentos para productores y consumidores finales.

Los principales productos que se comercializan son: Papa, cebolla, plátano, tomate, maracuyá, mandarina, papaya. Pagos contraentrega, de acuerdo con la calidad de producto. Los productos que no se comercializan directamente, se promueven a través del encadenamiento del campesino con otros comerciantes, garantizando el proceso comercial. La cooperativa atiende demanda de alimentos para casinos, hoteles, restaurantes, supermercados, comedores y tiendas en el ámbito local, regional y nacional.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2 MISION

La **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK**, ubicada en la Central de Abastos de Bogotá, es una organización que presta servicios de distribución física y virtual de productos y servicios a nivel nacional, abasteciendo negocios, comedores e instituciones con productos de alta calidad e inocuidad.
La cooperativa trabaja para brindar seguridad, bienestar y confianza, ofreciendo precios justos acordes a la canasta familiar y a las necesidades del país, contribuyendo a la reducción de la intermediación y al mejoramiento de las condiciones de vida de sus asociados, sus familias, los campesinos y la comunidad en general.

4.3 VISIÓN

Para el año 2030, la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK** será reconocida a nivel local, regional y nacional como una organización líder en la comercialización de productos campesinos, destacada por la calidad e inocuidad de sus alimentos, el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y la implementación de procesos innovadores.

La cooperativa fortalecerá la seguridad y soberanía alimentaria, garantizando condiciones de vida digna para sus asociados y ofreciendo a los consumidores productos accesibles, confiables y de excelente calidad, apoyados en el uso de nuevas tecnologías y en la mejora continua de sus procesos.

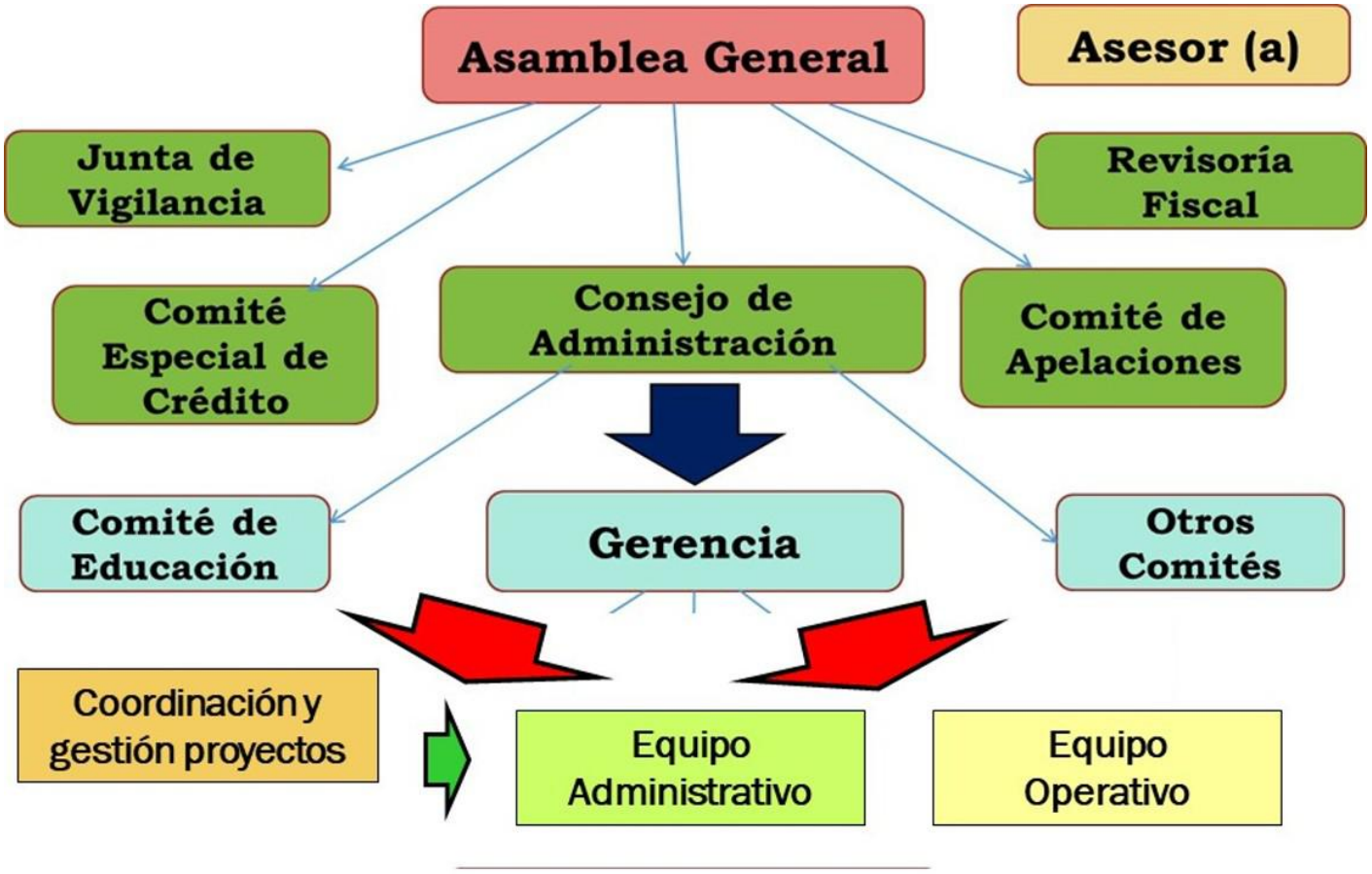
4.4 POLITICA DE CALIDAD E INOCUIDAD

La **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK** enmarca su compromiso en la satisfacción de sus clientes, mediante el cumplimiento de los requisitos de calidad e inocuidad en todos sus procesos y productos.

Para ello, la organización promueve el mejoramiento continuo, la participación de su equipo humano y el fortalecimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), con el propósito de generar confianza y garantizar un beneficio mutuo para todos los actores de la cadena productiva.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.5 ORGANIGRAMA



4.6 DESCRIPCIÓN PROCEDIMIENTOS

Tipo de Proceso	Proceso		Objetivo	Responsable
Estratégico	**Gerencial**	 	Definir el direccionamiento estratégico de la compañia a traves de la orientación de todos los esfuerzos de la organización hacia la satisfacción del Cliente mediante: 1) Procesos eficientes; 2) Políticas organizacionales (misión, visión, política de calidad, objetivos) coherentes, entendidas y comunicadas a toda la organización; 3)Asignación oportuna de recursos (financieros, tecnológicos, humanos, etc); y 4) Propiciando y manteniendo una cultura de calidad y mejoramiento continuo en todos los niveles de autoridad y responsabilidad de la compañía.	Alta Dirección
Estratégico	**Aseguramiento de la Calidad**		Controlar y asegurar la calidad de los servicios garantizando el cumplimiento de los requisitos, necesidades y expectativas de los clientes y partes interesadas.	Gerencia - jefe de calidad
Productivo	**Produccion**		Planear periodicamente la prestacion de servicios asegurando que esta cumpla con las estándares establecidos, y la intermediacion requerida.	Responsable de la Producción
Productivo	**Produccion**		Asegurar que las materias primas e insumos utilizados en el Proceso de Realización de la Producción cumplan con los requisitos de calidad y almacenamiento, así como garantizar la disponibilidad y adecuado manejo de las mismas.	Responsable de la Producción
Productivo	**Elaboración de la Producción**		Garantizar que la realización de la producción cumpla con las requerimientos de calidad e inocuidad, así como con la oportunidad en la entrega y los costos establecidos para la misma.	Responsable de la Producción
Productivo	**Elaboración de la Producción**		Garantizar que la prestaciòn del servicio brindado por la Cia cumpla con los requisitos de entrega oportuna y calidad con el fin de asegurar la satisfacciòn del cliente.	Asistente admon y comercial
De Soporte	**Asesorias externa contable**		Verificar y controlar la eficiencia en el uso de los recursos de la organización en el desarrollo de su objeto social, garantizando la oportuna disponibilidad de los mismos, asi como de la elaboracion y analisis de la informacion financiera necesaria para la toma de desiciones que permitan dar cumplimiento a los propósitos estrategicos de la organización.	Jefe de Contabilidad
Admon	**Asistente admon y comercial**		Asegurar la disponibilidad del recurso humano requerido por la organización, garantizando su idoneidad y competencia, así como la medición y seguimiento a la misma.	Director administrativo
Comercial	**Asistente admon y comercial**		Generar estrategias para conservar, incrementar y fidelizar nuestra base de clientes, realizando una adecuada determinación de requisitos y expectativas a fin de garantizar su satisfacción; así mismo realizar seguimiento y medición a estas actividades con el fin de verificar su eficacia.	Director administrativo

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.7 PROCEDIMIENTOS

Para realizar correctamente todas nuestras actividades contamos con los siguientes procedimientos

1- **Proceso Gerencial** 
- Procedimiento Control de Documentos y Registros
- Procedimiento Control de Producto No Conforme
- Procedimiento Acciones Correctivas, Preventivas y de Mejora

2- **Aseguramiento de la Calidad** 

3- **Procedimiento Planeación de la Producción**  → Orden de realizacion o pedido

4 **Proceso Elaboración de la Producción**  → Orden de produccion

7- **Proceso Administrativo y Financiero**  Control contable

9- **Proceso Comercial y Servicio al Cliente**  Procedimiento Ventas

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.8 INDICADORES DE GESTION

POLITICA CALIDAD	OBJETIVO CALIDAD	INDICADOR	META	MEDICION
COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK enmarca su compromiso de satisfacción de las partes interesadas a través del cumplimiento de los requisitos, buscando un mejoramiento continuo de sus procesos y la inocuidad de los productos, a partir del concurso de su recurso humano en aras de un beneficio reciproco de todos los participantes de la cadena productiva.	Buscar continuamente la satisfacción de sus clientes y consumidores.	Encuesta satisfacción clientes	> A 3.0	Semestral
		Quejas y reclamos por inocuidad	< O igual Al trimestre anterior	Trimestral
	Atender de una manera eficiente las sugerencias, reclamos y quejas de sus clientes.	Quejas y reclamos por inocuidad	< O igual Al trimestre anterior	Trimestral
	Cumplir con todos los requerimientos legales que le aplican a la organización.	Perfil sanitario	> AL 90%	Semestral
		Concepto sanitario INVIMA	Concepto favorable	Anual
		Calidad microbiológica	Ausencia microorganismos patógenos en producto terminado.	Bimensual
	Mantener la infraestructura de la planta acorde con los requerimientos de la Resolución 2674 de 2013 del ministerio de salud.	Cumplimiento programa mantenimiento locativo	<o igual 90%	Anual

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

5. Localización de las instalaciones

Se localiza en la ciudad de Bogotá, en la Gran Bodega de Corabastos. Posee buena calidad en materiales de construcción, condiciones de ventilación, aseo e iluminación.

La Corporación de Abastos de Bogotá, se ubica en el noroccidente de la ciudad, localidad de Kennedy, en la Avenida Carrera 80 No 2 – 51, ocupando un área total de 420 mil metros cuadrados, dentro de los cuales hay 57 bodegas adecuadas para la venta y almacenamiento de productos alimenticios, incluyendo frutas, verduras y zonas de restaurantes, cafeterías y servicios financieros. En el mapa se muestra la ubicación de Coopymerck en la plataforma.



6. CONDICIONES DE EDIFICACIONES E INSTALACIONES

La Cooperativa funciona en dos áreas: un área administrativa ubicada en la bodega 85 de aproximadamente 130 metros cuadrados donde funciona el salón de capacitaciones, las oficinas administrativas, archivo, zona de cafetería, baños y aseo. Las actividades operativas se desarrollan en un área de 120 metros cuadrados, debidamente señalizada, construida y mantenida con materiales de fácil aseo y con la hermeticidad necesaria para que haya aireación y se evite el ingreso de plagas, se distribuye en tres plantas así:

6.1 **PRIMER PISO:** En un área de 40 metros cuadrados, se encuentra el área de exhibición y ventas, el ascensor de carga, el punto ecológico escaleras. Cuenta con pisos en baldosa. Tiene una altura a techo de tres (3) metros, puertas de rejas. Aireación suficiente.

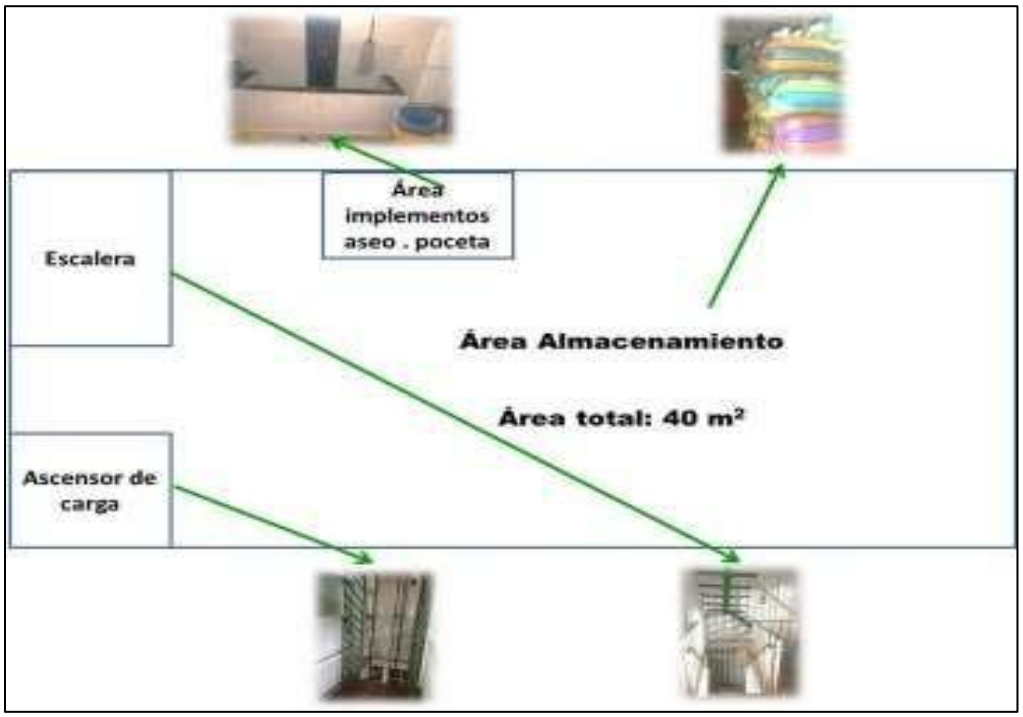


6.2 SEGUNDO PISO:

En un área de 40 metros cuadrados, se encuentra el área de almacenamiento y de aseo (poceta), el ascensor de carga y las escaleras.

Cuenta con pisos en lámina debidamente revestida con pintura epóxica y, estructura metálica en escaleras y ascensor.

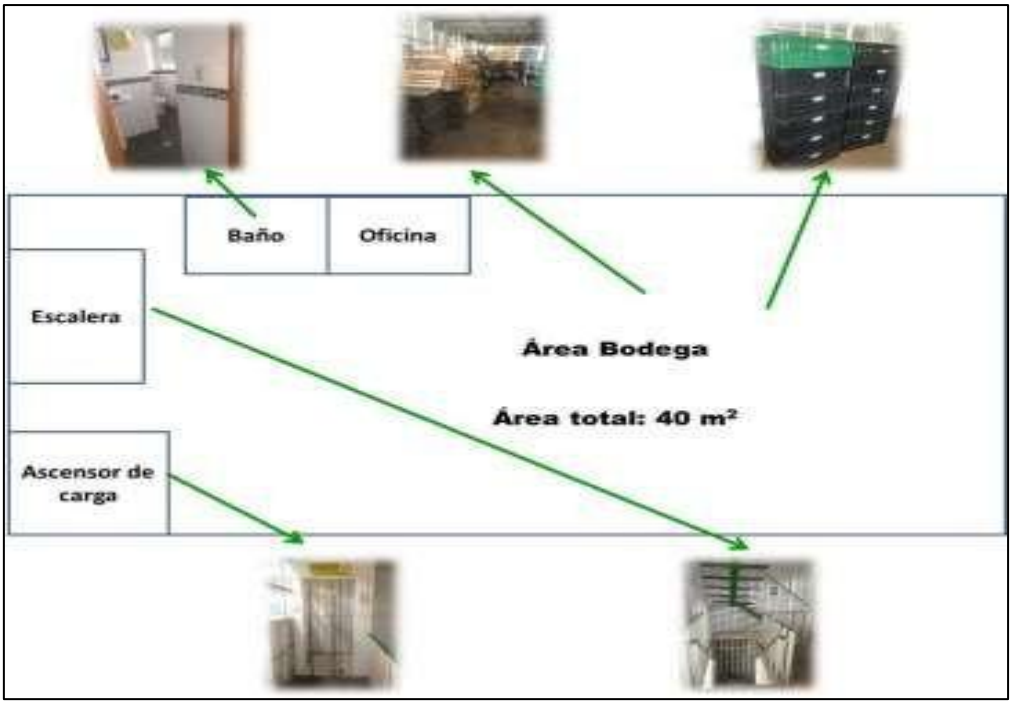
Tiene una altura a techo de 2,20 metros.
Sus estructuras de aireación están debidamente protegidas con angeo para facilitar aireación y evitar el ingreso de plagas.



6.3 TERCER PISO:

En un área de 40 metros cuadrados, se encuentra el área de empaques, una oficina, baño, zona de Vestier, el ascensor de carga y las escaleras.

Cuenta con pisos en lámina revestidos con pintura epódica y estructura metálica en escaleras y ascensor.
Tiene una altura a techo de 2,20 metros.
Sus estructuras de aireación están debidamente protegidas con angeo para facilitar aireación y evitar el ingreso de plagas.



REGISTRO FOTOGRÁFICO: Primer piso – área exhibición y ventas







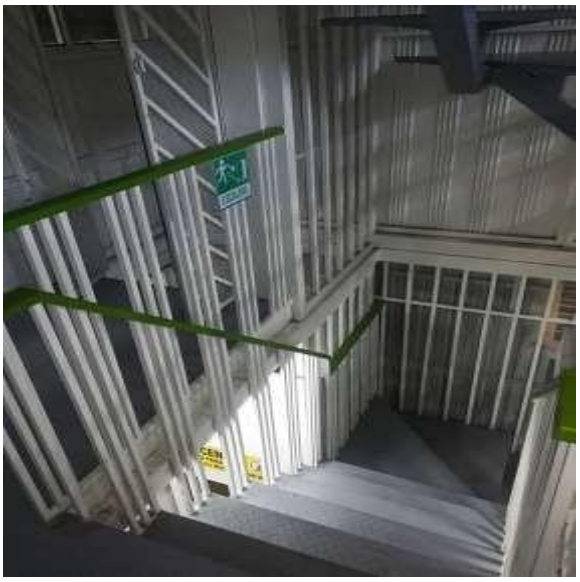






Segundo piso – área empaques







Tercer piso – área oficinas y almacenamiento











7. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
MANUAL DE BPM	Archivo magnético del SGC	MA-02	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO

8. ANEXOS

No aplica

9. CONTROL DE CAMBIOS

	MANUAL DE CALIDAD	SIGC
COOPY		MA-01
	CALIDAD E INOCUIDAD	06/04/2026
		V01

FECHA	DETALLE DEL CAMBIO	VERSION

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVO

Aplicar los principios básicos y buenas prácticas de higiene en las actividades de recepción, almacenamiento, proceso, empaque y transporte del producto, con el fin de mantener el producto en buenas condiciones higiénico-sanitarias, eliminando los riesgos inherentes a la producción, bajo el cumplimiento del marco legal nacional, internacional y de los clientes.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

Aplica para todos los procesos relacionados con el alistamiento de refrigerios escolares y paquetes alimentarios (ICBF); desde la compra y recepción de materia prima e insumos hasta el almacenamiento, transporte y entrega. Este manual estas bajo supervisión de la Gerencia de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**

3. DEFINICIONES

Alimento: 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

Alimento adulterado: El alimento adulterado es aquel:

a. Al cual se le hayan sustituido parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos o no por otras sustancias.
b. Que haya sido adicionado por sustancias no autorizadas.
c. Que haya sido sometido a tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales y,
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, de los constituyentes que le son propios, por agentes físicos, químicos o 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 reconocidas internacionalmente.

Alimento de mayor riesgo en salud pública: Alimento que, en razón a sus características de composición especialmente en sus contenidos de nutrientes, Aw actividad acuosa y pH, favorece el crecimiento microbiano y por consiguiente, cualquier deficiencia en su proceso, manipulación, conservación, transporte, distribución y comercialización, puede ocasionar trastornos a la salud del consumidor.

Alimento falsificado: Alimento falsificado es aquel que:

a. Se le designe o expenda con nombre o calificativo distinto al que le corresponde;
b. Su envase, rótulo o etiqueta contenga diseño o declaración ambigua, falsa o que pueda inducir o producir engaño o confusión respecto de su composición intrínseca y uso. y,
c. No proceda de sus verdaderos fabricantes o que tenga la apariencia y caracteres generales de un producto legítimo, protegido o no por marca registrada, y que se denomine como éste, sin serlo.

Alimento de alto riesgo: El alimento que, en razón de su composición, características fisicoquímicas y biológicas, pueda experimentar alteración de diversa naturaleza en un tiempo determinado y que, por lo tanto, exige condiciones especiales de proceso, conservación, almacenamiento, transporte y expendio.

Ambiente: Cualquier área interna o externa delimitada físicamente que forma parte del establecimiento destinado a la fabricación, al procesamiento, a la preparación, al envase, almacenamiento y expendio de alimentos.

Autoridad sanitaria competente: Por autoridad competente se entenderá al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA y a las Direcciones Territoriales de Salud, que, de acuerdo con la Ley, ejercen funciones de inspección, vigilancia y control, y adoptan las acciones de prevención y seguimiento para garantizar el cumplimiento a lo dispuesto en el presente decreto.

Buenas prácticas de manufactura: 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.

Certificado de inspección sanitaria: Es el documento que expide la autoridad sanitaria competente para los alimentos o materias primas importadas o de exportación, en el cual se hace constar su aptitud para el consumo humano.

Desinfección - descontaminación: Es el tratamiento físico-químico o biológico aplicado a las superficies limpias en contacto con el alimento con el fin de destruir las células vegetativas de los microorganismos que pueden ocasionar riesgos para la salud pública y reducir substancialmente el número de otros microorganismos indeseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

Diseño sanitario: Es el conjunto de características que deben reunir las edificaciones, equipos, utensilios e instalaciones de los establecimientos dedicados a la fabricación, procesamiento, preparación, almacenamiento, transporte, y expendio con el fin de evitar riesgos en la calidad e inocuidad de los alimentos.

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.

Expendio de alimentos: Es el establecimiento destinado a la venta de alimentos para consumo humano.

Fábrica de alimentos: Es el establecimiento en el cual se realice una o varias operaciones tecnológicas, ordenadas e higiénicas, destinadas a fraccionar, elaborar, producir, transformar o envasar alimentos para el consumo humano.

Higiene de los alimentos: Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la seguridad, limpieza y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.

Infestación: Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar los alimentos y/o materias primas.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

Manipulador de alimentos: 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.

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.

Documento Confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad de COOPYMERCK., Prohibida su reproducción parcial o total

Insumo: Comprende los ingredientes, envases y empaques de alimentos.

Registro sanitario: Es el documento expedido por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica para fabricar, envasar; e Importar un alimento con destino al consumo humano.

Sustancia peligrosa: Es toda forma de material que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso pueda 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.

Vigilancia epidemiológica de las enfermedades transmitidas por alimentos: Es el conjunto de actividades que permite la recolección de información permanente y continua; tabulación de esta misma, su análisis e interpretación; la toma de medidas conducentes a prevenir y controlar las enfermedades transmitidas por alimentos y los factores de riesgo relacionados con las mismas, además de la divulgación y evaluación del sistema.

4. DESARROLLO

4.1 CONDICIONES GENERALES

Las buenas prácticas de manufactura constituyen una serie de prácticas que se deben llevar a cabo durante la elaboración de alimentos para evitar riesgos que pongan en peligro la salud del consumidor. La implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en industrias de alimentos es normativa por la legislación colombiana por la resolución 2674 de 2013 del Ministerio de la Protección Social) que constituye los principales elementos que se deben tener en cuenta para la obtención de productos libres de contaminación y de excelente calidad. La correcta implementación de las BPM permite la reducción de costos que genera desechar productos de mala calidad, debido a una incorrecta manipulación y el incremento en la satisfacción del cliente que se transforma en un aumento de las ventas.

El presente manual enumera normas y procedimientos que deben llevarse a cabo para obtener productos de calidad, y seguros para los consumidores, los cuales deben ser conocidos por todo el personal que esté relacionado con la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**

CAPITULO 1. INSTALACIONES SANITARIAS

1.1. INSTALACIONES FÍSICAS

i) Entorno y vías de acceso

La ubicación de la planta y su funcionamiento se encuentra en la Corporación de Abastos de Bogotá S.A. donde las condiciones ambientales no representan riesgo potencial de contaminación del producto.

Las vías de acceso están iluminadas, se mantienen libres de acumulación de materiales, basuras, desperdicios, malezas, chatarras y aguas estancadas. Los accesos y alrededores de la planta están pavimentados en placas de concreto rígido lo que facilita el mantenimiento sanitario e impide la generación de polvo y otras fuentes de insalubridad para el producto.

- **Edificio**

La edificación está diseñada y construida de tal manera que se protege el interior de ella, evitando la entrada de polvo, lluvia y suciedad.

Las zonas donde se realiza las operaciones se encuentran separada de los baños. La corporación cuenta con unas políticas claras en que se definen directrices para la atención de visitas y recorrido del personal nuevo

- **Pisos**

Los pisos están construidos por lozas de cerámica, metálicas y cubiertos con pintura hipóxica, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas lo que facilita la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario.

- **Drenajes**

Los drenajes para la recolección de aguas residuales son fabricados en tubos de PVC y los drenajes de piso están protegidos con rejillas de tal forma que permiten su limpieza y mantenimiento.

- **Pasillos**

Los pasillos tienen espacios adecuados lo que garantiza el tránsito y flujo de los trabajadores, se encuentran libres de obstáculos y no se permite el almacenamiento de producto en estas áreas.

- **Paredes**

En la zona de operación las paredes son de material resistente, impermeables, no absorbentes de color claro con pinturas que no emiten olores o partículas nocivas y de fácil limpieza y desinfección, tipo epóxica blanca.

- **Techos**

Los techos están compuestos de láminas metálicas con partes. Están construidos de forma tal que impiden la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de mohos y hongos y el desprendimiento superficial.

- **Ventanas**

Las ventanas impiden la acumulación de polvo, suciedades y permiten su fácil limpieza.

- **Puertas**

La puerta de ingreso a la cooperativa es de lámina de hierro al igual que la puerta de ingreso de la materia prima al área de operación, todas se mantienen cerradas, limpias y estos materiales impiden la acumulación de polvo, suciedades y el ingreso de insectos al área de proceso, permiten el tránsito libre del personal y la materia prima.

- **Rampas y Escaleras**

Las escaleras de acceso al área de operación están construidas de forma tal que no intervienen con el flujo normal del proceso ni ocasiona contaminación al alimento, son de fácil limpieza y desinfección.

- **Iluminación**

La bodega cuenta con suficiente iluminación artificial por medio de lámparas. Estas lámparas son planas tipo led de luz blanca, si es requerido tienen un protector de acrílico para evitar la acumulación de insectos y suciedad en las mismas.

- **Ventilación**

El área de operación cuenta con ventiladores los cuales están ubicados de tal forma que no intervienen con las operaciones de alistamiento ni generan contaminación a los productos en proceso.

- **Servicios Sanitarios, duchas, lavamanos, inodoro.**

La planta está provista de instalaciones sanitarias como baños, separados por sexo, aislados de las zonas de procesos y dotados para la higiene personal.

Todas las instalaciones sanitarias están dotadas de todos los recursos requeridos para la higiene personal tales como papel higiénico, dispensadores de jabón líquido para el lavado de las manos y dispensadores de toallas de papel para el secado de manos.
La empresa cuenta con: 2 sanitarios y 1 lavamanos.

- **Instalaciones para lavarse las manos en zonas de producción.**

En el área de producción el personal tiene acceso a un lavamanos a la entrada de esta, con todos los implementos necesarios para que los operarios y visitantes puedan lavarse correctamente las manos antes, durante y después de su ingreso al área de proceso. El lavamanos no necesita accionamiento manual lo cual facilita la limpieza y desinfección de las manos de los operarios.

- **Cuarto de aseo**

Para la limpieza de la bodega se cuenta con un cuarto de aseo donde se ubican todos los implementos de Limpieza tales como las escobas, los traperos, las sustancias químicas como jabón líquido e hipoclorito y se almacenan las bolsas de colores correspondientes a cada una de las canecas de basura.

- **Abastecimiento de agua**

El agua que se utiliza en el área de proceso es completamente potable, cumple con la normatividad establecida por el decreto 475 de 1997 de la secretaria de ambiente. El agua utilizada en la limpieza y desinfección de la planta se encuentran a la temperatura y presión requeridas para tal fin. La empresa cuenta con un tanque de agua con la capacidad suficiente para atender las necesidades correspondientes a un día de producción, para ello la empresa cuenta con un programa de limpieza y desinfección del tanque de agua.

- **Disposición de Residuos Líquidos**

La empresa cuenta con sistemas sanitarios adecuados conforme a la eliminación de residuos líquidos. El manejo de estos residuos dentro de la planta se realiza de forma tal que impide la contaminación del alimento y de las superficies de potencial contacto con éste.

- **Disposición de Residuos Sólidos**

Los residuos sólidos generados en la empresa se retiran diariamente del área de proceso y de la bodega se eliminan cada día, esta actividad está a cargo de un prestador de servicios público (Bogotá limpia s.a.s.), y/o operador designado por Corabastos.

La bodega cuenta con un programa de residuos sólidos en el cual se identifican estos residuos y se clasifican según sea su uso en Reciclables y No Reciclables.

CAPITULO 2. EQUIPOS Y UTENSILIOS

Los equipos y utensilios utilizados en la operación están diseñados para lograr la máxima capacidad de operación prevista.

Los equipos y utensilios del proceso de alistamiento cumplen con las siguientes especificaciones:

- Todas las superficies de contacto directo con el alimento son de acero inoxidable, polipropileno, acabado liso y se mantienen en perfectas condiciones de limpieza.
- En la empresa existe una gran variedad de equipos y utensilios de fácil acceso con el fin de garantizar la limpieza e inspección de los mismos.
- Los equipos utilizados en el proceso están diseñados de tal forma que garantizan que el alimento en proceso no tiene ningún contacto con el medio ambiente que lo rodea.
- Las superficies exteriores de los equipos utilizados en el proceso facilitan su limpieza y evitan la acumulación de suciedad, microorganismo, plagas y otros agentes externos que puedan contaminar el alimento.

- Para realizar la limpieza de los equipos y utensilios la empresa cuenta con un instructivo de limpieza y desinfección de equipos.

Los equipos y utensilios en la empresa cumplen con las siguientes condiciones de instalación y funcionamiento:

- La instalación y ubicación de los equipos siguen una secuencia lógica requerida por el proceso evitando la contaminación cruzada durante las actividades de recepción de las materias primas, procesamiento, empaque y distribución del producto terminado. Además los equipos poseen una distancia adecuada de las paredes permitiendo un funcionamiento adecuado y facilitando el acceso para la inspección, limpieza y mantenimiento.
- Los equipos poseen una distancia adecuada de las paredes y columnas permitiendo un funcionamiento adecuado y facilitando el acceso para la inspección, limpieza y mantenimiento.
- Los equipos utilizados para la medición y registro de las variables del proceso y con los elementos necesarios para evitar un accidente de trabajo severo o enfermedades de tipo ocupacional.

CAPITULO 3. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

a) Consideraciones Generales

La cooperativa tiene definidos procesos que aseguran un personal competente para desarrollar las actividades de Manipulación de alimentos.

b) Proceso Selección / Formación / Estado de salud de los Manipuladores.

i) Cumplimiento perfil – descripción del cargo

El personal que ingresa a la cooperativa cumple con los requisitos de Educación, Experiencia, Competencias y entrenamiento para desarrollar las responsabilidades afines a su rol. En caso de no cumplir con algunos de los requisitos recibirá formación por parte de la Empresa para cumplir con el perfil asignado.

ii) Estado de salud de los Manipuladores.

El programa para el manejo integral del manipulador de Alimentos en la cooperativa aplica para todos sus trabajadores. El personal manipulador de alimentos se somete a exámenes Médicos de ingreso, periódicos y de retiro para evaluar y valorar las condiciones físicas, psicológicas y de salud del personal. Todos los exámenes son validados por un profesional externo en salud ocupacional.

Examen médico general.

El personal manipulador de alimentos de la cooperativa se somete a un examen médico anual, por parte de un profesional especialista en salud ocupacional designado por la empresa; esta evaluación médica hace énfasis en la búsqueda de focos sépticos cutáneos, orales e infecciones por hongos en piel y uñas; el medico puede ordenar a su criterio exámenes de ayuda diagnostica los cuales son remitidos a su respectiva EPS.

Exámenes Anuales.

Una vez al año se le realizan exámenes de Salud Ocupacional para garantizar que el trabajador se encuentra en perfectas condiciones para seguir laborando. Estos exámenes son:

- Exámenes auditivos
- Énfasis osteomuscular
- Exámenes de Optometría.
- Cultivo nasofaríngeo.
- Frotis de manos
- KOH

Seguimiento del estado de salud

Se realiza un seguimiento del estado de salud del personal con jornadas de salud programadas periódicamente por la cooperativa, estas jornadas de salud están a cargo de una entidad externada.

El Gerente y el jefe administrativo y de recursos humanos hacen un seguimiento permanente a las condiciones de salud del personal relacionado con infecciones por lo cual está atento a:

- Foco séptico en piel

- Conjuntivitis
- Otitis supurada
- Faringitis y / o amigdalitis
- Laringitis
- Lesiones en uñas como Hongos
- Diarrea

Si se detecta un operario con los síntomas antes mencionados es remitido en forma inmediata con atención prioritaria a su respectiva EPS con remisión en la cual se explique que el trabajador se desempeña como manipulador de alimentos.

Además del diagnóstico precoz de las condiciones de salud de los trabajadores que podrían causar una enfermedad transmitida por los alimentos (ETA), se mantiene el programa de educación y entrenamiento en Seguridad de los alimentos.

iii) Inducción corporativa / entrenamiento

El personal recibe formación en:

- Entrenamiento básico en Manipulación de Alimentos.
- Formación Institucional: Visión, Misión, valores y Comportamientos generales como manipulador de Alimentos.
- Entrenamiento en el puesto de trabajo: de acuerdo a las responsabilidades descritas en la descripción del cargo.
- Entrenamiento en Seguridad Industrial y Medio Ambiente.

Estas formaciones están dadas por el responsable de cada una de las áreas.

c) Proceso formativo (Fortalecimiento y Mantenimiento de las Competencias como Manipulador de Alimentos)

Formación continua: se diagnostican competencias de las personas con responsabilidad en los Sistemas de Calidad integrada (Calidad, Ambiental, Seguridad de los Alimentos, Salud Ocupacional) para aplicar el procedimiento asociado.

Estas competencias se actualizan de acuerdo a cambios de: Política de la Empresa, programas establecidos, nuevas regulaciones entre otras. Según las necesidades identificadas se programan las formaciones; de todas las formaciones o entrenamientos que se realicen quedan registros de asistencia, que evidencian su participación.

d) Proceso para el mantenimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura

- Chequeo del estado de salud: El personal manipulador de alimentos de la cooperativa se realiza un examen médico anualmente, estos exámenes van a cargo de un laboratorio externo, se llevan registros de los resultados por sección y persona "Diagnóstico Exámenes Médicos Ocupacionales".

- Prácticas higiénicas / Dotación de uniformes / Elementos de protección: Todo el personal durante el trabajo adopta prácticas higiénicas básicas cómo:

  - Buena presentación personal: se cuenta con una dotación de uniformes la cual se realiza trimestralmente, el uniforme es solo para uso interno de la empresa, no se permite salir de la empresa con el uniforme puesto ni mucho menos ingresar a esta vistiéndolo.
  - Lavado de manos: El lavado de manos es esencial en la manipulación de los alimentos, se realiza a la entrada del área de operación, después de comer, ir al baño, al comenzar una actividad y al finalizar la misma. El lavado de manos incluye: lavado con agua y jabón y secado con toallas de papel desechables. En las zonas de lavado de manos se mantienen permanentemente avisos ilustrando la forma como debe realizarse este procedimiento.
  - No uso de accesorios personales: El ingreso a la operación debe hacerse sin anillos, aretes, pulseras, reloj, cadenas, entre otros.
  - El personal mantiene las uñas cortas, limpias y sin esmalte, se mantienen con el cabello recogido y protegido con gorros y en el caso de llevar barba o bigote se mantienen con tapabocas.
  - Uso completo del uniforme y elementos de protección, con zapatos cerrados de suela antideslizante y elementos de protección establecidos por la cooperativa.

Todos los manipuladores de alimentos cumplen con el reglamento de la cooperativa y con las normas establecidas.

Adicionalmente se cuenta como refuerzo con un programa educativo y comunicacional por medio de afiches alusivos a la importancia del lavado de manos, uso adecuado del uniforme, consumo de alimentos, entre otros.
Procedimiento Visitante. En la cooperativa se tienen establecidas unas "Políticas para el ingreso de visitantes a la planta" Este procedimiento aplica para todos los visitantes.
Los procesos de verificación que se emplean para la revisión del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura incluyen:

- Autoinspecciones.
- Análisis microbiológicos y de Microanálisis de materias primas, producto terminado.
- Seguimiento de los puntos de control.

CAPITULO 4. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE OPERACIÓN

a) Recepción y almacenamiento de materias primas e insumos

La recepción de la materia prima e insumos que llega a la empresa se hace en buenas

condiciones de higiene evitando al máximo su contaminación, alteración y daño físico.
Esta recepción se realiza en condiciones óptimas de salubridad, toda materia prima e insumo que se recibe trae el certificado de calidad emitido por el proveedor, estos son transportados en vehículos que cumplen con los requerimientos higiénico-sanitarios y físicos; para dar certeza que se está cumpliendo con estos requisitos el operario y jefe de bodega evalúa las condiciones del vehículo y de los productos que ingresan.

El almacenamiento de insumos y productos se realiza en áreas higiénicamente aptas que no afectan la higiene, funcionalidad e integridad de estos. Además, se identifican claramente para conocer su procedencia, calidad y tiempo de vida.

i) frutas y verduras
En la recepción lleva un formato en el cual se tienen en cuenta parámetros de calidad que definen la aceptación o rechazo del producto.

ii) Material de Empaque
A todos los empaques que ingresan a la cooperativa con el fin de ser utilizados se le verifica la dimensión, acabado y el estado sanitario.

iii) Insumos
El almacenamiento de los insumos se realiza en sitios con humedad, temperatura y orden adecuados que evitan su contaminación y ocupan espacios independientes.

Se entregan a alistamiento utilizando el sistema de rotación de producto.

Se almacenan en estanterías, que facilitan su manejo y rotación y evitan un contacto directo con el piso y la pared lo cual puede afectar las condiciones de calidad de los insumos.

Cada insumo tiene un lugar asignado para su almacenamiento debidamente controlado bajo el programa de inspecciones planeadas.

b) Almacenamiento del producto (paquetes alimentarios)
Como primera medida en la empresa se trabaja con el sistema de rotación de producto "primero en entrar primero en salir".

El producto (paquetes alimentarios) se almacena en la bodega sobre estibas plásticas limpias, esta bodega cumple con el plan de saneamiento en el cual se le realiza limpieza semanalmente.

c) Proceso
El ingreso al área de proceso es exclusivo de las personas que cumplan con las BPM,

constantemente se realizan autoinspecciones las cuales garantizan el cumplimiento de las normas de BPM tanto en las áreas de proceso como con el personal.

Todas las etapas del proceso de alistamiento se realizan en condiciones higiénicas siguiendo lo estipulado en los planes de calidad.
Las operaciones de alistamiento se realizan en forma secuencial y continua.

d) Prevención de la contaminación cruzada
Durante las diferentes operaciones se toman las medidas propias para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con agente contaminante. Para evitar este tipo de contaminación se cuenta con una secuencia lógica del proceso.

La cooperativa cuenta con programas como el de Manejo Integrado de Plagas y el Plan Muestro de Limpieza que mediante sus disposiciones y aplicación evitan la contaminación cruzada.

e) Empaque
Las condiciones de empacado de nuestro producto cumplen con los siguientes requisitos:

Al momento de realizar el empacado las personas encargadas deben contar con los implementos necesarios para realizarla.

El almacenamiento se realiza en canastillas debidamente identificadas en estibas separadas del piso

f) Almacenamiento de producto terminado (paquetes alimentarios)
Esta operación se realiza de tal forma que evita la contaminación del producto con agentes que puedan alterar los alimento.

Para la operación de almacenamiento se tiene en cuenta que el área donde se realiza está libre de humedad la cual puede producir la proliferación de microorganismos causales de daños al alimento.
El almacenamiento se realiza en estibas limpias con el fin de evitar que el empaque sufra algún daño que pueda perjudicar al alimento que contiene.

Se mantiene un sistema de rotación constante del producto PEPS "primero en entrar primero en salir".

g) Transporte
La cooperativa cuenta con un carro el cual cumple con todos los requisitos establecidos por el INVIMA en cuanto al transporte de alimentos, el ingeniero de alimentos es el encargado de

revisar el estado del vehículo antes de cargarlo y después del cargue para evitar contaminación del producto antes y después del procedimiento.

h) Distribución y comercialización

Durante las actividades de distribución del producto (paquetes alimentarios) se garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del mismo, con certificados de las actividades que se realizaron antes de la comercialización.

i) Evaluación de la calidad

La cooperativa cuenta con un Sistema de Gestión de Calidad basado en la prevención en todas las etapas del proceso operativo, desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado (paquetes alimentarios).
Igualmente contamos con especificaciones en protocolos, fichas técnicas las cuales son verificadas en laboratorios externos.

CAPITULO 5. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD

a) Sistema de control y aseguramiento de la calidad

Todas las operaciones, procesamiento, empaque, almacenamiento y distribución del producto (paquetes alimentarios) están sujetas a los controles especificados en los planes de calidad.

Los procedimientos de control se realizan con el objetivo de prevenir y evitar riesgos en el alimento que pueda ocasionar problemas para la salud pública.

i) Especificaciones sobre la materia prima y producto terminado

La cooperativa cuenta con las especificaciones de condiciones de calidad en cuanto a recepción, almacenamiento y utilización de las materias primas están establecidas en los planes de calidad y los instructivos de verificación de cada uno de los procesos.

El control y aseguramiento de la calidad se ve reflejada en todas las etapas del proceso operativo, desde la recepción de materia prima, hasta la obtención del producto terminado (paquetes alimentarios).

A través de la implementación de los programas de trazabilidad, muestreo, mantenimiento, capacitación, control de proveedores se establecen controles para disminuir el riesgo de contaminación en los productos.

CAPITULO 6. SANEAMIENTO

La cooperativa cuenta con un plan de saneamiento en el cual se establecen los objetivos, bases y los procedimientos que se requieran para minimizar y evitar la contaminación del producto.

El plan de saneamiento consta de los siguientes programas:

a) Programa de limpieza y desinfección
En este programa se establecen los procedimientos de limpieza y desinfección que satisfacen las necesidades del proceso y el producto. En este programa se tienen estipulados la limpieza de los puntos de control.
Dentro del programa de limpieza y desinfección se incluye también el cronograma de limpieza general, control de baños y auto inspección al personal.

b) Programa de manejo integrado de plagas
Se tiene establecido un mapa de la empresa para identificar los puntos en los cuales pudieran presentarse mayor problema de infestación.

c) Programa de gestión de residuos sólidos y líquidos
El objetivo del programa de gestión de residuos sólidos planteado en la cooperativa es el de controlar y disminuir el impacto ambiental generado por el proceso y evitar la contaminación del producto. Dentro del programa de gestión de residuos sólidos se tiene un inventario de las canecas, mapas de evacuación de residuos, y su respectivo instructivo.

El proceso de Gestión de Vertimientos Líquidos se emplea en todas las fuentes de descarga de aguas residuales, limpieza, baños.

d) Programa de manejo y calidad de agua
Dentro de este programa se tiene estipulado el monitoreo y medición del estado de calidad del agua que es utilizada en el proceso y para consumo humano. El ingeniero de alimentos y el operario encargado realizan la toma de muestra del agua potable, teniendo como base para su análisis los valores permitidos por el Ministerio de la Protección Social y la secretaria de Ambiente los cuales son:

Nivel de pH	Calidad del Agua
Menos de 5,5	Mala: Muy ácida
5,5 – 5,9	Aceptable
6,0 – 6,4	Buena
6,5 – 7,5	Excelente
7,6 – 8,0	Buena
8,1 – 8,5	Aceptable
Más de 8,6	Mala: muy alcalina

Se mantiene un procedimiento de limpieza y desinfección y la utilización de las sustancias químicas necesarias para el análisis del estado del agua.

Se cuenta con laboratorios externos en los cuales se realizan los análisis pertinentes para el control de la calidad del agua.

4.2 AUDITORIAS INTERNAS

Anualmente se realiza una auditoria interna o evaluación de perfil sanitario por parte de un profesional en alimentos, con el fin de verificar el cumplimiento del Sistema de Gestión de Calidad en BPM.

Una vez el auditor entregue el informe de la inspección se procede a desarrollar el plan de acción, con el fin de corregir las no conformidades halladas.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
EVALUACION PERFIL SANITARIO	FÍSICO, ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	MA-01-F01	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD Y/O INGENIERO DE ALIMENTOS	2 AÑOS	DESTRUCCION
FORMATO DE CONFORMACIÓN DEL COMITÉ BPM	FÍSICO, ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**MA-01-FO2**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD Y/O INGENIERO DE ALIMENTOS	2 AÑOS	DESTRUCCION
ACTA DE REUNIÓ COMITÉ BPM	FÍSICO, ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	MA-01-AC02	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD Y/O INGENIERO DE ALIMENTOS	2 AÑOS	DESTRUCCION
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	MA-01-F03	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD Y/O INGENIERO DE ALIMENTOS	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	MA-01-F04	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD Y/O INGENIERO DE ALIMENTOS	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO

6. ANEXOS

No aplica

7. CONTROL DE CAMBIOS

	MANUAL DE BPM	SIGC
		MA-01-F03
	FORMATO DE CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

1. OBJETIVO

Definir los pasos a seguir para asegurar que todos los equipos, utensilios, e instalaciones garanticen la inocuidad a través de una correcta limpieza y desinfección.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

Este programa es aplicable a las instalaciones, áreas, equipos y utensilios de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,** Los manipuladores son los responsables de ejecutar los instructivos de limpieza y desinfección y el jefe de calidad el control y verificación de cumplimiento de las actividades.

3. DEFINICIONES

Contaminación: Hacer referencia a la presencia de microorganismos dañinos o indeseables en los productos alimenticios, procesos, superficies y ambiente, o en las manos, uniforme e implementos utilizados en la elaboración y manipulación de alimentos.

Limpieza: Acciones frecuentes de aseo a las que se somete el cuerpo, los productos, equipos, espacios, superficies, instalaciones y útiles de trabajo, para liberarlos de la suciedad visible tal como polvo, hollín, grasa, etc.; residuos y elementos nocivos y contaminantes, mediante el adecuado uso de agua, jabones, productos limpiadores y en general todos los implementos de aseo recomendados.

Higiene: Hábitos que contribuyen a que las personas y los alimentos se mantengan sanos y colaboren al desarrollo de condiciones saludables de trabajo, nutrición y bienestar.

Prácticas Higiénicas: Son los hábitos que adquieren las personas en cada etapa de preparación de alimentos desde la producción, recolección hasta el consumo.

Desinfección: Es la suciedad invisible constituida básicamente por los microorganismos. Para tratarla se necesita el uso de productos desinfectantes, que contengan agentes químicos capaces de reducir, a niveles significativos, la carga microbiana en alimentos, utensilios, puesto de trabajo, etc.

Desinfectante: Producto químico no tóxico, con efecto residual y poder destructivo de microorganismos, utilizado especialmente para reducir o eliminar la contaminación bacteriana.
Partes Por Millón (P.P.M): Expresión de medida que equivale a 1 miligramo dividido en 1 kilogramo.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

POES: Procedimiento operativo estandarizado de sanitización.

Solución: combinación de un sólido o de un producto concentrado con agua, para obtener una distribución homogénea de cada uno de los componentes.

Sanitizantes: Son productos químicos que van a asegurar que la limpieza ha sido efectiva en su totalidad, ya que además de liberar de suciedad una superficie, garantiza que no exista microorganismos que puedan contaminar el producto.

4. DESARROLLO

Orden. El programa de limpieza y desinfección debe comenzar por tener siempre todos los elementos en el lugar asignado, eliminando lo que no se utiliza o no se necesita.

En todas las áreas y desde cualquier actividad laboral que se desempeñe en la bodega se debe tener un grado de seguridad aceptable, asegurando y manteniendo cada puesto de trabajo en muy buenas condiciones con relación al orden y aseo, limpieza y desinfección indicados.

Son numerosos los accidentes que se producen por golpes y caídas como consecuencia de un ambiente desordenado o sucio, suelos resbaladizos, materiales colocados fuera de su lugar y acumulación de material sobrante o de desperdicio que generan contaminación cruzada y ponen en riesgo la calidad e inocuidad de los productos.

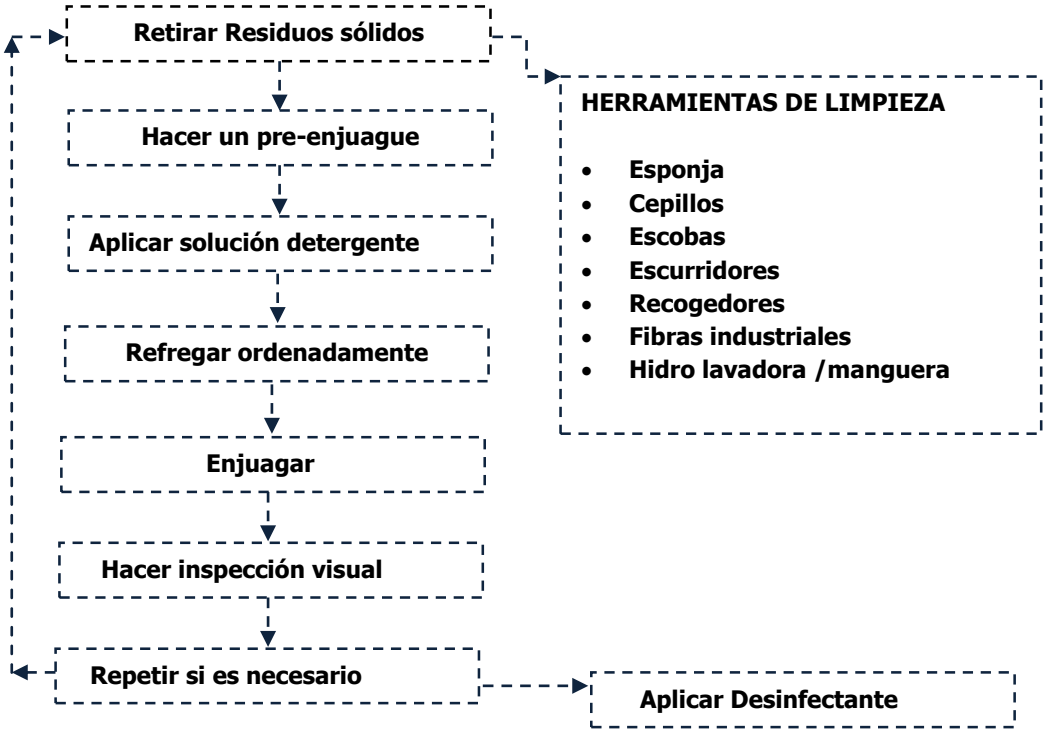
Limpieza. La finalidad primaria de la limpieza del ambiente, equipos y superficies que contactan con los productos consiste en eliminar el polvo, mugre y grasa para evitar la contaminación cruzada. Para realizar la limpieza y desinfección se deben tener en cuenta los equipos, utensilios, áreas a limpiar, los productos químicos y los implementos usados para estas actividades.

Los manipuladores están capacitados para realizar la limpieza y desinfección y se controla por parte de la dirección técnica.

Propósitos de la limpieza	
Retirar material extraño que afecte la calidad de los productos durante el proceso.	Remover microorganismos de las superficies y ambientes.
Eliminar suciedad y residuos para evitar desarrollo de microorganismos y plagas.	Prevenir deterioro de equipos y utensilios, eliminando residuos que causen corrosión y otros.
Reducir riesgos de contaminación cruzada.	Contribuir con el mantenimiento de un ambiente ordenado e higiénico.
Preparar superficies para la desinfección.	Evitar generación de malos olores.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Pasos para la limpieza



4.1 PRODUCTOS QUÍMICOS USADOS

Se tiene la información disponible de los productos químicos usados como fichas técnicas, la forma de preparación. (Ver anexos)

4.1.1 **Detergentes** Los detergentes usados son industriales, sin color, ni olor, biodegradables y de fácil uso. Los detergentes son alcalinos, que permiten la fácil remoción de la grasa, principal suciedad a eliminar en los mesones, canastillas, cuchillos, sierra, artesas, ollas, estufas, acrílicos de separación de las áreas, pisos, paredes entre otros.

4.1.2 **Desinfectantes** Los desinfectantes usados tienen principios activos de amonios cuaternarios, ácido cítrico, ácido acético y cloro. Las concentraciones de uso dependen de las instrucciones del fabricante y se preparan los desinfectantes para uso en mesones, cuchillos, ambiente, sierra, Pediluvio.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2 ELEMENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Los elementos de limpieza y desinfección se han separado por las diferentes actividades:

- **Aseo del baño**: se usan elementos de aseo separados para evitar contaminación cruzada con la planta. Se almacenan en cuarto de aseo.

- **Aseo del área de procesos**: los elementos de aseo son de cabo plástico, diferentes en color a los del baño y se almacenan en el área de aseo, a la salida del área de producción.

- **Aseo área administrativa**: se encuentran en el segundo y tercer piso y se usan los elementos para el aseo de las áreas comunes.

- **Aseo áreas bodega**: se tiene dispuesta una escoba y un recogedor para el aseo del almacén y el garaje.

- **Aspersores**: los detergentes y desinfectantes usados son preparados y se llenan los aspersores, los cuales están marcados con DETERGENTE y DESINFECTANTE y con la fecha de preparación.

4.3 Rotulado

Se utiliza Para la identificar los implementos de aseo de cada área, evitando la contaminación cruzada entre las mismas.

Código de colores: escoba, traperos y recogedor

AREAS	COLOR
ADMINISTRATIVA	**AZUL**
PROCESO 2 y 3 PISO	**BLANCO**
PROCESO 1 PISO	**ROJO**
COMUNES	**AMARILLO**
BAÑOS	**VERDE**

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.4 PREPARACION DE LAS SOLUCIONES DETERGENTE Y DESINFECTANTE

Preparación del detergente: Diariamente se prepara la cantidad necesaria de detergente para la limpieza de las áreas.

La preparación se hace de la siguiente manera:

a. Se mide el detergente en la jarra graduada de acuerdo con la Tabla de dosificación del detergente. (Ver Ficha Técnica de cada proveedor).
b. Se pasa el detergente al balde correspondiente.
c. Se añade agua.
d. Se envasa en botella aspersor

Preparación del Desinfectante: La preparación del desinfectante se realiza diariamente las personas encargadas de los procesos, de acuerdo con la Tabla de dosificación del desinfectante. El desinfectante se prepara en recipientes plásticos graduados marcados dotados de aspersor.

La preparación se hace de la siguiente manera:

a. Se pesa o se mide el desinfectante de acuerdo con la tabla de dosificación (Ver Ficha Técnica de cada proveedor).
b. Se mide el agua en el recipiente graduado.
c. Se homogeniza la solución.
d. Se pasa el producto del recipiente al aspersor.

4.5 PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Al realizar la limpieza y desinfección en las diferentes zonas de la cooperativa se deben seguir las siguientes recomendaciones:

1. Asegúrese que la producción esté completamente detenida.

2. Cubrir adecuadamente los tableros de control, los motores, la toma eléctrica e instrumentos que puedan afectarse al contacto con el agua.

3. Manipular los detergentes y desinfectantes con precaución.

4. Se tienen definidos baldes y probetas por separado para la preparación de los detergentes y desinfectantes. Antes de usarlos lávelos y al finalizar déjelos lavados y almacenados correctamente.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

5. Preparar los detergentes y desinfectantes de acuerdo a la ficha técnica.

6. En la bodega se encuentra publicada tabla de dosificación con la forma de preparación de los detergentes y desinfectantes.

7. Las escobas, recogedores y baldes se encuentran separados por actividad, para la bodega y para los baños. Utilizarlos de acuerdo con esta separación.

8. Una vez termine las diferentes actividades de limpieza y desinfección de la bodega, deje las mesas, equipos y limpios y pisos secos.

9. Al finalizar deje las escobas, baldes, aspersores, recogedores, haraganes limpios y almacenados en el lugar que les corresponde.

Nota: El proceso de limpieza y desinfección se realizará cada vez que se realice un mantenimiento equipos o mejora en área física.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE
INICIO	Cerciorarse que la operación esté completamente detenida, y que no exista producto que pueda ser contaminado con la limpieza y desinfección.	TODOS LOS OPERARIOS
REALIZAR ASEO DE EQUIPOS	El aseo de equipos debe realizarse en seco, esto consiste en eliminar los alimentos y materiales extraños de los equipos, lo cuales pudieron haber quedado luego de su manipulación. Cuando se efectué un mantenimiento.	TODOS LOS OPERARIOS
REALIZAR LAVADO DE EQUIPOS, UTENSILIOS PAREDES Y PISOS.	Luego de eliminar el material extraño de los equipos y utensilios, se procede a preparar el detergente de acuerdo con la ficha técnica del producto utilizado. En la planta se tiene publicada la forma de preparación del detergente. Anexo a este programa se encuentran las fichas técnicas de los detergentes y su forma de preparación. Una vez preparado el detergente, realizar el lavado según el **POES - Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización: procedimientos de L y D**	TODOS LOS OPERARIOS

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE
DESINFECTAR EQUIPOS UTENSILIOS PAREDES Y PISOS.	La desinfección de los equipos se realiza inmediatamente después de realizar el lavado. Se procede a preparar el desinfectante de acuerdo con la ficha técnica del producto utilizado. En la planta se tiene publicada la forma de preparación del desinfectante. Anexo a este programa se encuentran las fichas técnicas de los desinfectantes y su forma de preparación. Una vez preparado el desinfectante, realizar la desinfección de acuerdo con los lineamientos establecidos en el **POES - Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización**	TODOS LOS OPERARIOS
FIN	Verificar que todos los equipos, utensilios y zonas de la empresa están en perfecto estado de limpieza y desinfección.	JEFE DE PLANTA Y CALIDAD

Para la limpieza y desinfección puntual de las diferentes áreas, equipos y utensilios se documentaron los **POES** - Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización. Estos son verificados antes del inicio de labores (pre- operacional) y también al finalizar la operación, en cada uno se indica la frecuencia.

En área de operación se realiza desinfecciones por aspersión 2 veces al día (antes de comenzar labores y después de terminadas).

Los procedimientos operativos estandarizados de sanitización detallan:
- **Cuando**: Colocar frecuencia de la actividad (diaria, semanal, mensual y semestralmente)
- **Como:** Paso a paso las indicaciones a seguir *-
- **Quien:** Cargo del responsable de la actividad
- **Con que:** Herramientas a utilizar
- **Medidas de seguridad:** Indicar los cuidados al desarrollar cada labor
- **Acciones de verificación:** Como comprobar el procedimiento
- **Registro:** En que formato se registra el cumplimiento del procedimiento

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDAR DE SANITIZACION (POES)	
Lavado de Techos	**PPR-01POES01**
Lavado de Paredes - puertas y ventanas	**PPR-01POES02**
Lavado de Lámparas	**PPR-01POES03**
Lavado de Servicios sanitarios	**PPR-01POES04**
Lavado de Manos operario	**PPR-01POES05**
Lavado de Guantes	**PPR-01POES06**
Lavado de casilleros	**PPR-01POES07**
Lavado de Lavaplatos	**PPR-01POES08**
Lavado de Lavamanos	**PPR-01POES09**
Lavado de Mesas – mesones - superficies	**PPR-01POES10**
Lavado de canastillas	**PPR-01POES11**
Elementos de Aseo (Balde, escobas, cepillos, haraganes, traperos)	**PPR-01POES12**
Lavado de canecas de Residuos Sólidos	**PPR-01POES13**
Lavado de Congelador y nevera	**PPR-01POES14**
Lavado de estufa	**PPR-01POES15**
Limpieza de Báscula / Balanza	**PPR-01POES16**
Lavado de Escabiladeros	**PPR-01POES17**
Lavado de Ventilador	**PPR-01POES18**
Lavado de Bodega o Cuarto de almacenamiento	**PPR-01POES19**
Limpieza de Área de basuras	**PPR-01POES20**
Limpieza Área de oficinas	**PPR-01POES21**
Limpieza de área social	**PPR-01POES22**
Lavado de estibas	**PPR-01POES23**
Lavado de camioneta	**PPR-01POES24**
Lavado de cavas plásticas	**PPR-01POES25**
Lavado de bolsas de gel refrigerante	**PPR-01POES26**

4.6 CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION

Una vez terminadas las rutinas de limpieza y desinfección de realiza un control visual y se revisa el estado de limpieza de los equipos y este se registra en el formato CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION POR ÁREAS, por parte del jefe de calidad o su delegado en planta. Igualmente se registra control diario de utilización de EPP por parte de los funcionarios y una o dos veces a la semana se registra calificación de cumplimiento de presentación personal y presentación de EPP.

4.7 VERIFICACION

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

A través del PROGRAMA DE MUESTREO se comprueba la efectividad de los procedimientos de limpieza y desinfección de ambientes, manos, superficies.

4.8 ACCIONES CORRECTIVAS

Se realizan acciones correctivas para los análisis realizados en la bodega que incluye: manos, superficies y ambientes.

Manos: Lo primero que hace si los resultados de laboratorio de limpieza y desinfección de manos se salen de parámetros es llamar la atención al operario y capacitarlos sobre el correcto procedimiento, y la importancia de realizar bien las actividades de limpieza y desinfección.

Se realiza lavado de los dispensadores del jabón desinfectante, para prevenir contaminación cruzada, se repite el análisis de manos del operario en la siguiente programación de muestreo, una vez de realicen estas actividades.

Superficies: Si los resultados de los análisis de limpieza y desinfección verificados por el muestreo que realiza el laboratorio salen por fuera de parámetros, se revisa el procedimiento y la forma como se está ejecutando la limpieza y desinfección y se busca dónde está la falla; luego se repite todo el procedimiento y por último se capacita al personal del porque debemos realizar muy bien los procedimientos de limpieza y desinfección.

Se verifica la forma de preparación del desinfectante el día que se realizó la muestra. Se verifica además como se está haciendo la preparación de los detergentes y desinfectantes y el llenado de los frascos de desinfección, los cuales deben ser lavados cada que se termine el producto.
Se repite el análisis de la superficie en la siguiente programación de muestreo y una vez se realicen estas actividades.

Ambientes: Si los resultados de los análisis de limpieza y desinfección verificados por el muestreo que realiza el laboratorio salen por fuera de parámetros, se revisa el procedimiento y la forma como se está ejecutando la preparación del desinfectante y aspersión del ambiente y se busca dónde está la falla; luego se repite todo el procedimiento y por último se capacita el personal del porque debemos realizar muy bien los procedimientos aspersión de ambientes.

Se verifica además como se está haciendo la preparación de los desinfectantes y el llenado de los frascos de desinfección. Se cambia el principio activo del desinfectante de amonio a cloro, acido o viceversa para realizar un choque por una semana, y se repite el análisis en la siguiente programación de muestreo.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**PPR-01-FR01**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	DESTRUCCION
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-01-FR02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS SEGUNDO PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR04	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PRODUCCIÓN TERCER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR05	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PRODUCCIÓN BODEGA DE HUEVOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR09	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE ADMINISTRATIVA.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR10	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE CAPACITACIONES.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR11	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LAS BUENAS PRACTICAS HIGIENICAS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR06	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE DOSIFICACIÓN	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR07	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BAÑOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR08	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
INSTRUCTIVO MANEJO Y USO DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 IN01	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

6. ANEXOS

- Fichas técnicas de productos para limpieza y desinfección
- Protocolos de seguridad u hojas de seguridad de productos de limpieza y desinfección

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

7. CONTROL DE CAMBIOS

	MANUAL DE BPM	SIGC
		PPR-01-FR01
	FORMATO DE CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01

FECHA	DETALLE DEL CAMBIO	VERSION

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVO

Definir las acciones de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,** a seguir para prevenir, y garantizar el control de insectos, roedores y cualquier otro tipo de plagas dentro de las instalaciones

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

Este programa aplica para las actividades de prevención y control dentro de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.** Será responsable del control integrado de plagas una empresa externa contratada para realizar dicha labor también es responsabilidad de todos los empleados informar si encuentran algún hallazgo que indique la presencia de plagas en el interior de las bodegas. Su cumplimiento será responsabilidad de la gerencia, jefe de calidad, para que tomen las medidas necesarias.

3. DEFINICIONES

Fumigación: procedimiento para destruir malezas, roedores - plaga mediante aplicación de sustancias gaseosas o generadora de gases.

Insecticida: Es un compuesto químico utilizado para matar insectos, mediante la inhibición de enzimas vitales.

Plaga: Es una situación en la cual un animal produce daños económicos, normalmente físicos, a intereses de las personas

Plazo de seguridad: Periodo transcurrido desde la aplicación de un plaguicida hasta su entrada en las áreas o recintos tratados.

Rodenticida: Es un pesticida que se utiliza para matar o eliminar, controlar, prevenir, repeler o atenuar la presencia o acción de los roedores, en cualquier medio.

Toxicidad: Es la capacidad que posee un elemento químico o biológico para producir daño en la salud de los seres vivos.

Insectos Rastreros: cucarachas

Insectos Voladores: moscas, zancudos.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Roedores: ratas de alcantarilla, ratón doméstico, ratón de techo.

4. DESARROLLO

Las plagas más comunes que se pueden encontrar son:

• Roedores: Ratas y ratones.

• Insectos: Moscas, cucarachas, hormigas, cucarachas e insectos en alimentos almacenados (gorgojos).

• Pájaros: Palomas y gorriones.

Todos ellos causan la alteración de los alimentos y generan graves problemas si se les permite proliferar.

4.1 ANÁLISIS DE RIESGOS

Realizando el análisis de los riesgos que se pueda tener, se definieron los factores que pueden facilitar la entrada o anidación de las plagas al interior de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**

- En las canastillas, lonas, cajas, bolsas se pueden almacenar insectos, cucarachas.
- Que ingresen por las puertas de entrada o por ventanas abiertas. Como es el caso de las moscas, ratones.
- Que lleguen al interior a través de las cañerías o desagües de la red de aguas servidas de la edificación, techos y rejas metálicas como es el caso de las ratas de alcantarilla.

Para cada uno de estos factores de riesgo el programa establece medidas preventivas a fin de disminuir la probabilidad de ocurrencia.

4.2 ACTIVIDADES A DESARROLLAR

El programa de control de plagas es de **orden preventivo**, como primera medida, se establecen tres fases para su funcionamiento que son: la prevención, la vigilancia por diagnósticos frecuentes y la fase de control, en caso de presencia.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2.1 Fase de prevención-medidas preventivas: El programa de control integrado de plagas está basado en la **prevención** que las plagas representen un peligro de contaminación de los alimentos que se manejan.

La prevención de la presencia de plagas está basada en tres principios.

1. Que las plagas no entren.
2. Que si las plagas logran entrar no se encuentren al interior de los alimentos generando algún riesgo de contaminación.
3. Que la infraestructura externa y la interna o los alrededores no permitan que las plagas aniden.

Los tres principios tienen como base el conocimiento de las plagas que pueden presentarse en **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, su estudio biológico y etológico y sus características anatómicas y fisiológicas.

Medidas preventivas para el control integrado de plagas

- Mantener estrictamente la Limpieza, higiene y saneamiento en todas las etapas productivas, es la medida más eficaz para evitar los focos para el desarrollo de plagas.
- Garantizar que los mecanismos instalados para la prevención de plagas instalados por la empresa externa se encuentren en funcionamiento.
- Revisar que no exista algún ingreso de plagas (huecos, grietas, agujeros etc.)
- El estricto cumplimiento de lo descrito en el programa de manejo de residuos sólidos en cuanto a recolección, disposición y evacuación. El desarrollo de los programas de limpieza y desinfección garantiza que en la planta de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, en su parte externa como interna, impida que las plagas aniden.

4.2.2 Fase de Vigilancia por Diagnóstico frecuente Con el diagnóstico semanal registrado en los formatos de control de limpieza y desinfección se evalúa la presencia o la evidencia de las plagas al interior de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, y la efectividad de los programas que soportan el programa de control integrado de plagas. Como mínimo trimestral se realiza un diagnóstico a cargo de la cooperativa multiactiva de mercados campesinos – coopymerck, y/o una empresa autorizada para esta labor.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2.3 Fase de Control El programa de control integrado de plagas y de vectores de la cooperativa, establece una combinación, de los tratamientos químicos con los sistemas de barreras físicas, junto con los métodos etológicos, además de las técnicas de control biológico. Todas estas sumadas a unos buenos procesos de limpieza y desinfección, y a un manejo adecuado de los residuos sólidos y líquidos, brindan una seguridad de éxito en el propósito de tener un ambiente libre de plagas.

El control integrado de plagas planteado en este programa representa una estrategia en la que se combinan el manejo de los diferentes factores que influyen de manera permanente en el ingreso, distribución, establecimiento y multiplicación de las plagas a la que la edificación puede ser vulnerable.

Además de controlar las especies no deseables al interior de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, el propósito al implementar este sistema es mantener un mecanismo de vigilancia que prevenga y proteja las áreas del ingreso o aparición de plagas y así evitar los daños y riesgos sanitarios que pueden generar su presencia.

La estrategia del control de plagas está basada en tres principios fundamentales:

- Controlar sin perjuicios.
- Prevenir antes que curar.
- Programar antes que actuar

Las principales líneas de acción para desarrollar el control integrado de plagas y vectores son:

- DESRATIZACION: Dirigida al control de roedores.
- DESINSECTACION: Dirigida al control de insectos.
- DESINFECCIÓN: Dirigida al control ambiental y de bacterias.

El control de plagas puede realizarse mediante control físico, químico y control ecológico, logrando un control eficiente de las posibles plagas que pueda presentar en las instalaciones de la cooperativa, disminuyendo los riesgos de contaminación.

Control físico Son medidas dirigidas tomadas para impedir el acceso y el establecimiento de los roedores e insectos en las instalaciones de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, estas son las barreras físicas.

Como barreras físicas se han colocado: rejillas en las tapas de los desagües, angeos en las aberturas en techos, ascensor de carga y espacios donde se considere necesario, angeo en la parte superior de ingreso, caucho en la parte inferior de ingreso. Se mantiene un control de

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

las instalaciones física taponando grietas y orificios y realizando un mantenimiento preventivo a dichas instalaciones.

Control Químico En caso de encontrar algún tipo de plaga en las instalaciones de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, se realiza control químico a través de contratación de un proveedor de servicios autorizado por la Secretaría de Salud. Este proveedor es contactado por el Coordinador o la Gerencia y realiza la visita y toma las medidas necesarias como fumigación o colocación de sebos o cualquier otra, para controlar y erradicar la plaga.
Los productos utilizados por el proveedor tienen registro sanitario y son autorizados por la autoridad de salud, el proveedor entrega las fichas técnicas de los mismos.
El proveedor realiza el control y deja el registro de la actividad realizada, las fichas técnicas, la autorización actualizada por parte de la Secretaría de salud para realizar control de plagas. El jefe de calidad o la gerencia reciben la visita del proveedor y verifican la realización de las actividades. Esta información es archivada en la respectiva carpeta.

Recomendaciones Generales:

El objetivo es evitar que las plagas encuentren refugio y alimento y para ello hay que mantener un plan de saneamiento que contempla:

- La ejecución de un plan de mantenimiento locativo, sellando fisuras, grietas y otros sitios que puedan servir como escondite (albergue).

- Controlar la sanidad de los empaques que van a entrar a los procesos operativos y no almacenar en las bodegas aquellos empaques que sean sospechosos.

- Una vez se han sacado las bolsas de su empaque original se colocan las bolsas en canastillas plásticas limpias y se desecha el empaque original de las bolsas.

- Almacenar cuidadosamente, sobre estibas y dejando espacios para poder inspeccionar de rutina las áreas.

- Mantener limpia y protegida el área de almacenamiento de desechos, especialmente orgánicos, y disponerlos sanitariamente todos los días.

- Mantener limpios y tapados todos los recipientes que se usan para recolectar residuos sólidos.

- Realizar semanalmente la limpieza del entorno, las bodegas y los equipos.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Instrucciones para prevención de Insectos voladores y rastreros	Instrucciones para control de insectos voladores y rastreros
• Mantener los alrededores de las instalaciones libres de basura y de charcos. • Mantener limpia el área de proceso, zona de lavado, para evitar aglomeración de polvo o residuos alimenticios que sirvan de hábitat a los insectos. • Las puertas que comunican con el exterior están correctamente ajustadas y no deben presentar separación entre el borde inferior y el piso. • Utilización de barreras físicas: Ubicación de anjeos, mallas, sifones de seguridad. • Mantener limpias las áreas de disposición de desechos sólidos. • Mantener limpias y tapadas las canecas de basura. • Realizar inspecciones a la bodega de almacenamiento, procesos y alrededores. • Se revisa el ingreso de materias primas y material de empaque y embalaje para evitar materiales infestados a áreas que afecten los productos. • Hacer uso efectivo del programa de rotación PEPS de los materiales y productos para evitar los ciclos de vida de los insectos (infestaciones). **Para cucarachas:** • Rotación y revisión continúa en el almacenamiento de empaques. • Colocar contenedores de metal en todos los desagües del piso y mantener los drenajes bien limpios. • Revisar que los sellos, burletes o esquineros de paredes y las paredes que dan contra las puertas no estén muy separados e intactos. • Las luces exteriores se deben reemplazar las blancas por bombillos amarillos. • Monitoreo de Plagas: se realiza una inspección diaria y se registra en el formato Control de limpieza y desinfección.	• Los equipos y materiales usados en la fumigación son manipulados y retirados por el proveedor del servicio. Las cucarachas son difíciles de erradicar, los aerosoles domésticos son útiles en infestaciones bajas, en neveras se deben emplear plaguicidas a base de ácidos y el fluoruro de sodio; los órgano clorados, órgano fosforados, carbamatos, piretrinas y piretroides y el bórax o ácido bórico. Se colocan sifones de seguridad para evitar entrada de cucarachas.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Instrucciones para prevención de roedores	Instrucciones para control de roedores
En zona de lavado los desagües están cubiertos con tapas que poseen rejillas para evitar el ingreso de roedores y los sifones tienen diseño sanitario y deben ser anti olores. Todos los alimentos son colocados sobre estibas plásticas. Se realiza inspecciones de estado de sellamiento a infraestructura física. Abastecimiento de agua. Todos los depósitos de agua deben mantenerse protegidos contra acceso de roedores, mediante colocación de tapa apropiada	Las trampas son métodos físicos de control efectivos, son recomendadas en aquellos lugares donde no es posible el uso de raticidas (bodegas y áreas de procesos), para el uso de éstas se tiene en cuenta las siguientes recomendaciones para ampliar su eficiencia: • La colocación de éstas son en lugares por donde normalmente transiten los roedores, lo cual obliga a éstos a detenerse. • Las rutas de tránsito están generalmente contra las paredes cerca a las puertas de entrada, a lo largo de las vigas del techo y especialmente en cercanías a las fuentes de alimentos. • Los cebos son cambiados cada dos meses o cuando sea necesario. • Verificar la correcta posición de las trampas y/o reemplazar las defectuosas y los cebos deteriorados. • Al encontrar una trampa con un roedor atrapado proceda a esparcir con un desinfectante incluyendo el roedor y el área circundante, colocar la trampa con el roedor muerto en una bolsa plástica y arrojarlo directamente en la zona de clasificación de residuos contaminados en el recipiente de basuras. • Mantener la distribución y número de trampas de acuerdo con el plano de control del área entregado por el proveedor del servicio. • Mantener un registro mínimo de una vez por mes del control de trampas inspeccionadas y roedores encontrados. • Para el control químico se utilizan los llamados raticidas lentos, que pertenecen a este grupo los conocidos anticoagulantes los cuales producen una hemorragia interna; los cuales están distribuidos en puntos estratégicos que cumplan con métodos de prevención y perimetrales a los centros de procesos. • La forma de aplicación es bloques parafinados o dentro de estructuras de PVC. • Para realizar el control químico es necesario mantener las condiciones ambientales como limpieza, eliminación de basuras, residuos y recorte de malezas.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.3 CONTROL Y VERIFICACION

En **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, se realiza una inspección visual de la presencia de ratones, palomas, moscas, cucarachas, o signos de estos como materia fecal de ratones, orina, animales muertos, recorriendo de las diferentes áreas de las bodegas, oficinas. Esta actividad se registra en el formato de Limpieza y desinfección de cada área.

Si se observa en esta inspección visual presencia de plagas o signos de estas se llama a la empresa de control de plagas para realizar una fumigación y un control.

En caso de ser necesario se selecciona una empresa aprobada por la Secretaría de Salud para realizar el control de plagas.

Una vez seleccionada se le solicita:

a. Carpeta de presentación de la empresa.
b. Concepto de la Secretaría de Salud.
c. Fichas técnicas de los productos utilizados.
d. Certificado de realización del control de plagas donde se estipule que se hizo, productos usados, fecha de realización del servicio.

El servicio se programa y se retira todo el producto con el fin de prevenir la contaminación de los mismos. El servicio será supervisado por el Coordinador general.

Cuando la empresa contratada llega a **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, es atendida por la Gerencia o el jefe de calidad.

La empresa contratada realiza el control de plagas y una vez terminado el proceso, entrega a la Gerencia o al jefe de calidad, el trabajo realizado y el reporte de este.

Revisado y recibido el trabajo la empresa contratada deja un registro del informe el cual es archivado en la respectiva carpeta.

Finalizado el servicio se procede a hacer un aseo general de acuerdo con las instrucciones de la empresa contratada, en el tiempo por estos estimado que sea seguro el ingreso a las instalaciones.

4.4 ACCIONES CORRECTIVAS

Una vez se evidencie la presencia de plagas en cualquiera de las áreas de la empresa se procede a llamar a la empresa de servicios para que tome las acciones pertinentes. El

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

proveedor entregara documentadas las acciones tomadas para hacer su respectivo control y seguimiento.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**PPR-02 FR01**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-02 FR02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS SEGUNDO PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR04	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PRODUCCIÓN TERCER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR05	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BAÑOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR08	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE ADMINISTRATIVA.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR10	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE CAPACITACIONES.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR11	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BAÑOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR08	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
PLANO DE UBICACIÓN DE TRAMPAS	ARCHIVO DIGITAL DEL SGC	PPR-02 FR03	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION 2 AÑOS	DESTRUCCION
CRONOGRAMA GENERAL DE ACTIVIDADES DE CONTROL DE PLAGAS	ARCHIVO DIGITAL DEL SGC	PPR-02 CR01	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION 2 AÑOS	DESTRUCCION
INFORME DE VISITA DE LA EMPRESA PROVEEDORA DE CONTROL DE PLAGAS	ARCHIVO DIGITAL DEL SGC	PPR-02 FR04	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION 2 AÑOS	DESTRUCCION
DIAGNOSTICO INICIAL DE LA EMPRESA PROVEEDORA DE CONTROL DE PLAGAS	ARCHIVO DIGITAL DEL SGC	PPR-02 FR05	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION 2 AÑOS	DESTRUCCION

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

6. NEXOS

- Carpeta de presentación de la empresa.
- Concepto de la Secretaría de Salud.
- Fichas técnicas de los productos utilizados.
- Certificado de realización del control de plagas donde se estipule que se hizo, productos usados, fecha de realización del servicio.
- Protocolos de seguridad u hojas de seguridad de productos
-

7. CONTROL DE CAMBIOS

	MANUAL DE BPM	SIGC
		PPR-02 FR01
	FORMATO DE CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVO

Monitorear y verificar la calidad del agua potable utilizada en el consumo del personal y en los procedimientos de limpieza y desinfección, para prevenir los posibles riesgos de contaminación. Dando cumplimiento a la Resolución 2115 de 22 de Junio de 2007.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

El programa se aplicara en todas las áreas donde se utiliza agua potable. El responsable de hacer cumplir el programa es el jefe de calidad.

Nota: La **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS –** Su enfoque se basa en prácticas responsables y sostenibles, donde los procesos operativos priorizan la eficiencia en el uso de recursos. En este sentido, el agua es empleada exclusivamente en actividades de limpieza y desinfección, garantizando condiciones adecuadas de higiene sin generar un consumo innecesario, en coherencia con principios de cuidado ambiental y buenas prácticas sanitarias.

DEFINICIONES

AGUA POTABLE O AGUA PARA CONSUMO HUMANO: Es aquella que por cumplir las características físicas, químicas, microbiológicas, es apta para consumo humano. Se utiliza en bebida directa, en la preparación de alimentos o en la higiene personal.

ANÁLISIS ORGANOLÉPTICO: Se refiere a olor, sabor y percepción visual de sustancias materiales flotantes y/o suspendidas en el agua.

CALIDAD DE AGUA: Es el resultado de comparar las características físicas, químicas y microbiológicas encontradas en el agua, con el contenido de las normas que regulan la materia.

FUENTE DE ABASTECIMIENTO: Depósito o curso de agua subterránea o superficial, utilizada en un sistema de suministro a la población, bien sea de aguas atmosféricas, superficiales, subterráneas o marinas.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

CLORO RESIDUAL: Cantidad de cloro permitida en el agua potable para consumo humano.

PH: Medida de la acidez o alcalinidad de una solución.

3. DESARROLLO

Una de las funciones más importantes que cumple el acueducto de Bogotá es el suministro de agua de excelente calidad, un compromiso que la empresa ha atendido a cabalidad, no solo con el fin de cumplir la reglamentación vigente, sino de suministrar un servicio confiable.

4.1. LAVADO TANQUE DE AGUA DE ALMACENAMIENTO

El agua usada en **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS.,** proviene del acueducto de Bogotá y se tiene tanques de almacenamiento en PVC con una capacidad de 500 litros, suficiente para cinco días de operación.

El tanque es lavado cada seis meses, se deja un registro del lavado, se realiza el análisis microbiológico una vez lavado, por parte de un laboratorio externo. Los resultados de los análisis se guardan en la carpeta informes de laboratorio en el ítem análisis de agua.

Para garantizar que el agua usada en **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS.,** y cumplir con las especificaciones de ley, se realiza semestralmente un lavado del tanque de agua así:

INSTRUCTIVO LAVADO TANQUE DE AGUA	
OBJETIVOS ▪ Dar a conocer el procedimiento que se debe seguir siempre cuando se realice el lavado del tanque. ▪ Determinar los implementos que se deben utilizar para realizar dicho procedimiento.	
IMPLEMENTOS NECESARIOS	
▪ Escoba ▪ Cepillo ▪ Manguera	▪ Solución detergente ▪ Solución desinfectante

INSTRUCCIONES

- Se realiza mediante un riguroso cepillado sobre la superficie a tratar, complementándose tal tarea con la utilización de máquinas hidrolavadoras, haciendo especial hincapié en grietas y/o fisuras por ser estos, sitios donde acumulan los microorganismos.
- El tanque tratado se vacía hasta llegar a un nivel aproximado de 20 cm. a fin de disponer de agua para la etapa inicial de la limpieza; acto seguido, se agrega al agua una solución desinfectante que tiene como base una solución de Hipoclorito de Sodio al 10%, hasta llegar a una concentración final de 2 partes por millón (2 miligramos por litro). Estos compuestos agregados tienen acción bactericida, fungicida.
- Se vacía el agua de lavado mediante el empleo de bomba de achique sumergible o por válvula de desagüe, y luego se procede a enjuagar reiteradamente la zona tratada hasta que el agua se vea bien limpia.
- Se colocan las tapas de acceso y se llenan los tanques, antes de esto se verifica el correcto funcionamiento de flotantes y válvulas de cierre.
- El tanque se llena hasta la mitad con agua limpia y se agrega ½ litro de Hipoclorito de Sodio por cada 1000 litros de la capacidad total del tanque lleno. Se llena completamente el tanque procurando que se produzca una buena mezcla. Una vez realizada esta operación se abren todas las canillas hasta percibir olor a desinfectante.
- El tanque y las cañerías se mantienen llenos con la solución por lo menos durante 3 horas. Posteriormente, se elimina el agua tratada con el desinfectante haciéndola correr por todas las canillas de la red interna.
- Finalmente, se cierran todas las canillas y se llena el tanque para su utilización.
- Verificar periódicamente el nivel del tanque.

RESPONSABLE AUXILIAR ENCARGADO	**VERIFICACION** Cronograma general de actividades.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2. CONTROL DE CLORO Y pH

Se realiza el control de cloro y pH diariamente por parte del encargado de la operación. Se realiza el control del cloro residual y del pH del agua en un punto de lavado de manos en la bodega. O en otros puntos.

1. Baño
2. Lavamanos de ingreso
3. Lavado de canastillas y utensilios

INSTRUCTIVO MONITOREO DE pH y CLORO

OBJETIVOS

- Dar a conocer el procedimiento que se debe seguir para la toma de las características fisicoquímicas del agua como el pH y cl residual.
- Determinar los implementos que se deben utilizar para realizar dicho procedimiento.

IMPLEMENTOS NECESARIOS: Tirillas Reactivas

INSTRUCCIONES

PARA MEDIR NIVEL DE pH

- Abra la llave del grifo y déjela correr por varios segundos antes de tomar la muestra.
- Humedecer la tira en el chorro de agua durante 5 seg.
- Agitar al aire la tira y comparar con la tabla indicadora.
- Si la tira vira a amarillo inmediatamente, es porque existe una concentración de exceso de cloro en el agua.
- Comparar con la tabla de colores del empaque y colocar el dato aproximado.

INSTRUCCIONES

PARA MEDIR NIVEL DE CLORO

- Abra la llave del grifo y déjela correr por varios segundos antes de tomar la muestra.
- Humedecer la tira en el chorro de agua durante 5 seg.
- Agitar al aire la tira y comparar con la tabla indicadora.
- Si la tira vira a azul, es porque existe un una concentración de cloro en el agua.
- Comparar con la tabla de colores del empaque y colocar el dato aproximado.

SUGERENCIAS

- El almacenamiento de la las tiras reactivas debe hacerse a temperatura ambiente (20°C).
- No debe exponerse a las tiras a luz solar directa. No refrigerar.
- Remover las tiras del tubo siempre con las manos secas
- Al remover la tira para su utilización volver a tapar el tubo inmediatamente.
- La exposición de las tiras a luz directa y humedad puede causar una alteración de la tira, coloreándola en un falso positivo.
- No utilizar la tira si esta coloreada antes de su utilización, ni luego de su fecha de vencimiento (aunque el tubo no hubiera sido utilizado).
- Nunca tocar la almohadilla de la tira reactiva con el dedo, ni con ninguna otra superficie.

RESPONSABLE	**VERIFICACION**
Auxiliar encargado	Control Limpieza y desinfección

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

INSTRUCTIVO MONITOREO DE pH y CLORO

OBJETIVOS

- Dar a conocer el procedimiento que se debe seguir para la toma de las características fisicoquímicas del agua como el pH y cl.
- Determinar los implementos que se deben utilizar para realizar dicho procedimiento.

IMPLEMENTOS NECESARIOS

- KIT DE CLORO

INSTRUCCIONES PARA MEDIR NIVEL DE CLORO	**INSTRUCCIONES** PARA MEDIR NIVEL DE pH
▪ Abra la llave del grifo y déjela correr por varios segundos antes de tomar la muestra. ▪ Remueva la tapa del tubo marcado CL ▪ Llene dicho tubo con muestra de agua tomada de la fuente de agua hasta el nivel de la línea marcada CL ▪ Agregue 5 gotas de la solución OTO e invertir el tubo para mezclarla con el agua. ▪ Después de 10 segundos compare el color del tubo con la gama de colores de la columna adyacente y haga la lectura numérica de partes de cloro por millón (ppm). ▪ Reforzar estas instrucciones con las que trae el TEST KIT.	▪ Abra la llave del grifo y déjela correr por varios segundos antes de tomar la muestra. ▪ Remueva la tapa del tubo marcado pH ▪ Llene el tubo marcado con pH con muestra de agua tomada de la fuente de agua, hasta el nivel de la línea marcada pH. ▪ Agregar 5 gotas de la solución Phenol rojo e invierta el tubo hasta mezclarla con el agua. ▪ Compare el color del tubo con la adyacente gama de colores de la columna y determine la lectura numérica del pH. ▪ Reforzar estas instrucciones con las que trae el TEST KIT.
Acciones Correctivas: Cuando los niveles de cloro residual son menores a 0.3 mg/l, se adiciona cloro al agua calculando la concentración bajo la fórmula V1*C1= V2*C2 para ajustarlo dentro de norma, por el contrario si los niveles son superiores a 2.0 mg/l se debe adicionar agua para disminuir la concentración o dejar reposar el agua para que se evapore el exceso de cloro.	**Acciones Correctivas:** Si el pH del agua se encuentra por debajo del nivel de 6.5, al adicionar las pastillas de cloro al tanque, este por ser alcalino debe aumentar su alcalinidad, por lo tanto el pH del agua debe aumentar.

SUGERENCIAS

- Mantener el estuche del TEST KIT en lugar fresco y oscuro.
- No tirar la solución de prueba en la alberca.
- Reemplazar soluciones una vez al año.

RESPONSABLE	**VERIFICACION**
Auxiliar encargado	Control Limpieza y desinfección

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

3.3 NORMAS DE CALIDAD DEL AGUA

El presente Programa de Abastecimiento de Agua para consumo humano en zona urbana se fundamenta en el marco normativo vigente en Colombia, orientado a garantizar la calidad, continuidad y cobertura del servicio, así como la protección de la salud pública.

Como base del sistema de control y vigilancia, se adopta el **Decreto 1575 de 2007**, mediante el cual se establece el Sistema para la Protección y Control de la Calidad del Agua para Consumo Humano, definiendo las responsabilidades de los prestadores del servicio, las autoridades sanitarias y los usuarios, así como los procedimientos para la vigilancia y control de la calidad del agua.

En complemento, se aplica la **Resolución 2115 de 2007**, expedida por el entonces Ministerio de la Protección Social y el Ministerio de Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial, la cual establece las características, instrumentos básicos y frecuencias del sistema de control y vigilancia para la calidad del agua para consumo humano. Esta resolución define los parámetros físicos, químicos y microbiológicos que deben cumplirse, así como los valores máximos permisibles y la metodología para el cálculo del Índice de Riesgo de la Calidad del Agua (IRCA), el cual se adopta como indicador principal de evaluación en el presente programa.

Adicionalmente, se incorpora la **Resolución 811 de 2008**, que establece los lineamientos para la definición de puntos de muestreo en redes de distribución, garantizando la representatividad de los análisis de calidad del agua en el sistema urbano.

Se consideran también los lineamientos de la **Resolución 4716 de 2010**, mediante la cual se reglamenta la elaboración de mapas de riesgo de la calidad del agua para consumo humano, herramienta fundamental para la gestión preventiva y la identificación de peligros asociados a las fuentes de abastecimiento, el tratamiento y la distribución.

El programa se enmarca igualmente en el **Decreto 1077 de 2015**, Decreto Único Reglamentario del Sector Vivienda, Ciudad y Territorio, que compila la normativa aplicable al sector de agua potable y saneamiento básico, estableciendo las condiciones para la prestación del servicio público de acueducto en zonas urbanas.

En materia regulatoria, se tienen en cuenta las disposiciones de la Comisión de Regulación de Agua Potable y Saneamiento Básico (CRA), particularmente aquellas relacionadas con las condiciones de prestación del servicio y la gestión técnica y operativa de los sistemas de acueducto.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

De igual forma, se consideran las disposiciones vigentes en relación con la habilitación y operación de laboratorios para el análisis de la calidad del agua, así como los lineamientos emitidos por el Ministerio de Salud y Protección Social para la vigilancia sanitaria.

El presente programa adopta un enfoque de gestión del riesgo, incorporando herramientas como el IRCA y los mapas de riesgo de la calidad del agua, en concordancia con las directrices nacionales y las recomendaciones de la Organización Mundial de la Salud (OMS) en materia de planes de seguridad del agua.

4.4 NORMAS MICROBIOLOGICAS Los métodos aceptados para análisis microbiológico del agua son los siguientes:

- Para Escherichia Coli: Filtración por membrana y sustrato definido.
- Para Coliformes Totales: Filtración por membrana y sustrato definido.

El agua para consumo humano debe cumplir con los siguientes valores admisibles desde el punto de vista microbiológico:

CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

TÉCNICA UTILIZADA MICROORGANISMOS INDICADORES	FILTRACIÓN POR MEMBRANA	SUSTRATO DEFINIDO	TUBOS MÚLTIPLES DE FERMENTACIÓN "Aceptable hasta el año 2000"
Coliformes totales	0 UFC/100 cm^3	0 microorganismos/100 cm^3	<2 microorganismos/100 cm^3
Escherichia coli	0 UFC/100 cm^3	0 microorganismos/100 cm^3	Negativo

CARACTERISTICAS FISICAS Y QUIMICAS DEL AGUA PARA CONSUMO HUMANO

El valor admisible del cloro residual libre en cualquier punto de la red de distribución de agua potable, debe estar comprendido entre 0,3 a 2 mg/l.

El valor para el potencial de hidrógeno, PH. Para el agua segura debe estar comprendido entre 6.5 y 8.5.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Características Físicas	Expresadas como	Valor máximo aceptable
Color aparente	Unidades de Platino Cobalto (UPC)	15
Olor y Sabor	Aceptable o no aceptable	Aceptable

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Turbiedad	Unidades Nefelométricas de turbiedad (UNT)	2
Conductividad	Microsiemens/cm	1000
Potencial de hidrógeno	pH	6,5 y 8,5

CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS		
Elementos, compuestos químicos y mezclas de compuestos químicos diferentes a los plaguicidas y otras sustancias	**Expresados como**	**Valor máximo aceptable (mg/l)**
Antimonio	Sb	0,02
Arsénico	As	0,01
Bario	Ba	0,7
Cadmio	Cd	0,003
Cianuro libre y disociable	CN-	0,05
Cobre	Cu	1,0
Cromo total	Cr	0,05
Mercurio	Hg	0,001
Níquel	Ni	0,02
Plomo	Pb	0,01
Selenio	Se	0,01
Trihalometanos Totales	THMs	0,2
Hidrocarburos Aromáticos Policíclicos (HAP)	HAP	0,01

- Los controles Microbiológicos y Físico-químicos, se efectúan semestral para garantizar la potabilidad del agua utilizada en la planta (ver plan de control agua potable).

- Análisis sensorial del agua (verificando sabor, olor, color y turbidez). Se registran los datos obtenidos en el formato control de limpieza y desinfección área de producción.

4.5 ACCIONES CORRECTIVAS Cuando se presente alguna anomalía, cambio en las condiciones organolépticas del agua tales como cambios del color, turbiedad, olores extraños o desviaciones en algún parámetro fisicoquímico o microbiológico, se toman las medidas correctivas sobre las posibles fallas encontradas se registra en el formato de acciones correctivas y preventivas donde se describe el plan de acción para evaluar su efectividad.

Cloro y Ph En caso de que los resultados de Cloro o pH se salgan de los parámetros establecidos se debe repetir la prueba nuevamente.

Si continúan los resultados por fuera de los parámetros se espera 24 horas para volver a repetir el análisis en caso que los resultados salgan por fuera del parámetro, se desocupan los tanques se realiza un lavado y se vuelve a tomar muestras, si los resultados siguen por fuera

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

de los parámetro se solicita un carro tanque y se procede a lavar el tanque de agua repitiendo los controles.

Análisis microbiológico Desocupar el tanque de abastecimiento de agua y usar el agua en el lavado externo de la planta; luego lavamos el tanque y pedimos agua en carro tanque. Se repite nuevamente el análisis

Análisis Fisicoquímico Se contrata empresa para lavado y desinfección, se deja llenar el tanque y se realiza análisis.

5. REGISTRO ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**PPR-03-FR01**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	DESTRUCCION
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-03-FR02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE ADMINISTRATIVA.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR10	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
PROGRAMA DE MUESTREO	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-10	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	ACTUALIZACION 2 AÑOS	DESTRUCCION

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

PLAN GENERAL DE CONTROL DE AGUA POTABLE

UBICACIÓN / ACTIVIDAD	ANÁLISIS / VARIABLE / ATRIBUTO	ESPECIFICACIÓN	FRECUENCIA	RESPONSABLE	MÉTODO	REGISTRO
LAVAMANOS DE INGRESO	Cloro	0.3 – 2 mg/lt	Todos los días	Auxiliar de Procesos	Procedimiento Abastecimiento de agua	Formato Control de limpieza y desinfección general
	Color	Aceptable	Todos los días			
	Sabor	Aceptable	Todos los días			
	Olor	Aceptable	Todos los días			
	pH	6,5 – 9,0	Todos los días			
	Coliformes Totales	0 microorganismos en 100 cc	Semestral	Laboratorio Contratado	Procedimiento Proveedor Sustrato Definido	Informe Laboratorio externo de calidad
	Escherichia Coli					
	Características Fisicoquímicas	Acorde a las características descritas en los artículos 5,6 y 7 de la Resolución 2115 de 22 de Junio de 2007	Anual	Laboratorio Contratado	Procedimiento proveedor externo	Informe Laboratorio externo de calidad

Nota 1. Acorde a las Normas vigentes: Resolución 2115 de 22 de Junio de 2007

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4. ANEXOS

No aplica.

5. CONTROL DE CAMBIOS

COOPY	MEJORA CONTINUA	SIGC
		PPR-03 FR01
	CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVOS

Establecer los lineamientos para la gestión integral de residuos sólidos y líquidos generados en la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, con el fin de prevenir, mitigar y controlar los impactos ambientales, sanitarios y ocupacionales derivados de sus actividades, garantizando el cumplimiento de la normativa colombiana vigente, en especial lo dispuesto en la Ley 9 de 1979, la Ley 99 de 1993, el Decreto 1072 de 2015, el Decreto 1077 de 2015, el Decreto 2981 de 2013, el Decreto 3930 de 2010, la Resolución 0631 de 2015, la Resolución 2184 de 2019 y la Resolución 2674 de 2013, así como las demás disposiciones que las modifiquen o sustituyan.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

El programa aplica a todas las actividades, proceso, áreas y personal de la organización que generan residuos sólidos y líquidos, está orientado hacia la recolección y disposición sanitaria final de los desechos que se generan durante la operación y funcionamiento de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK., el Jefe de calidad,** Es responsable de supervisar la implementación del procedimiento a nivel general, realizar inspecciones periódicas, evaluar el cumplimiento de los lineamientos establecidos y proponer acciones de mejora continua. Asimismo, garantiza la alineación del proceso con la normatividad ambiental y sanitaria vigente.

3. DEFINICIONES

Aguas residuales domésticas: Desechos líquidos provenientes de la actividad doméstica en residencias, edificios e instituciones.

Aguas residuales no domésticas: Son los residuos líquidos procedentes de una actividad comercial, industrial o de servicios y que en general, tienen características notablemente distintas a las aguas domésticas.

Aguas residuales industriales: Desechos líquidos provenientes de las actividades industriales.

Basura: Todo residuo sólido o semisólido, putrescible o no putrescible, con excepción de excretas de origen humano o animal. Se incluyen los desperdicios, desechos, cenizas,

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

elementos de barrido de calles, residuos industriales, de establecimientos hospitalarios y plazas de mercado, entre otros.

Caracterización de las aguas residuales Determinación de la cantidad y características físicas, químicas y biológicas de las aguas residuales.

Carga contaminante diaria (CC.). Es el resultado de multiplicar el caudal promedio por la concentración de la sustancia contaminante, por el factor de conversión de unidades y por el tiempo diario de vertimiento del Usuario, medido en horas.

Desecho: Cualquier producto deficiente, inservible o inutilizado que su poseedor destina al abandono o del cual quiere desprenderse.

Desperdicio: Todo residuo sólido o semisólido de origen animal o vegetal, sujeto a putrefacción, proveniente de la manipulación, preparación y consumo de alimentos.

Disposición sanitaria de basuras: El proceso mediante el cual las basuras son colocadas en forma definitiva, sea en el agua o en el suelo, siguiendo, entre otras, las técnicas de enterramiento, relleno sanitario y de disposición al mar.

Residuo sólido comercial: Aquel que es generado en establecimientos comerciales y mercantiles tales como almacenes, depósitos, hoteles, restaurantes, cafeterías y plazas de mercado.

Sustancia de interés ambiental: Son los compuestos, elementos, sustancias y parámetros indicadores de contaminación fisicoquímica y biológica, que permiten evaluar la calidad del vertimiento y su efecto sobre el recurso hídrico. Especialmente las contenidas en la tabla B de la presente Resolución.

Usuario: Toda persona natural o jurídica de derecho público o privado, que utilice agua tomada directamente del recurso o de un acueducto, o cuya actividad pueda producir vertimiento directo o indirecto al recurso.

Vertimiento: Cualquier descarga liquida hecha a un cuerpo de agua o a un alcantarillado.

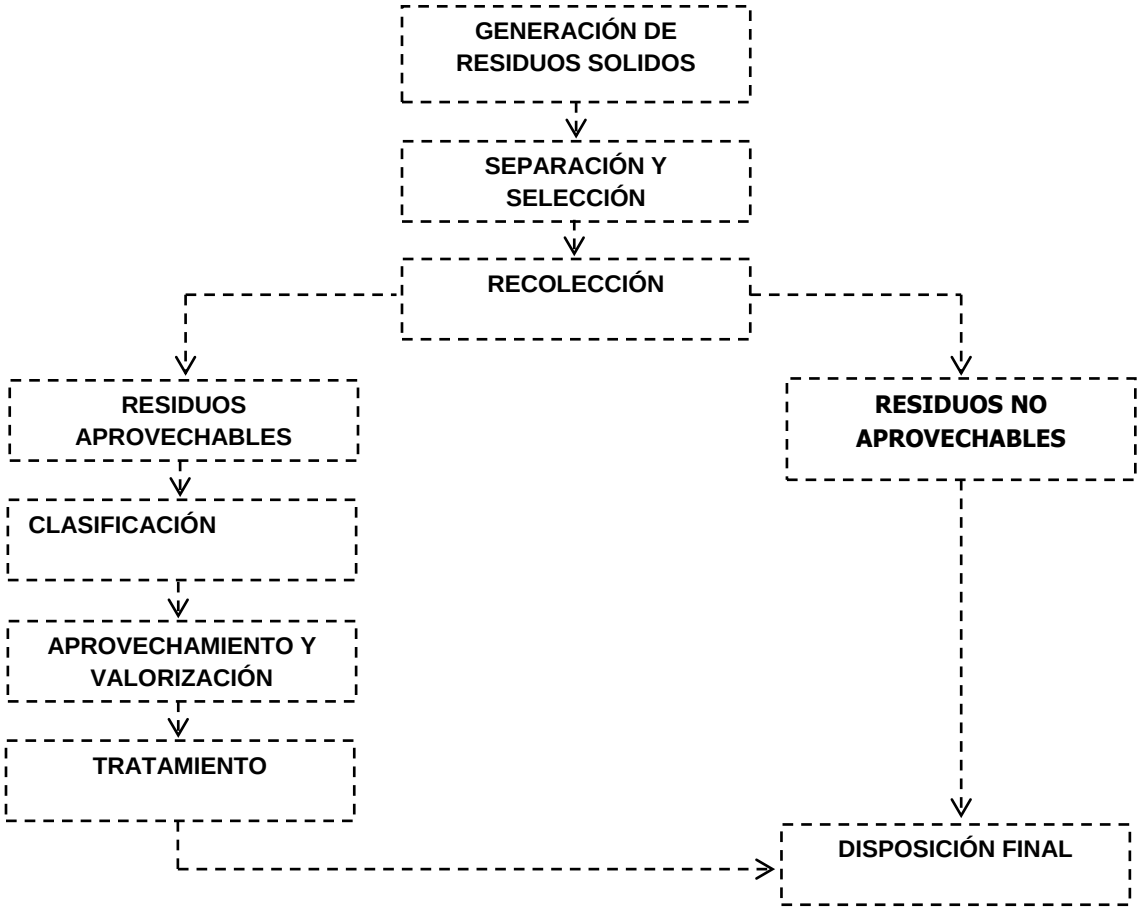
Residuos peligrosos: Es aquel residuo o desecho que por sus características corrosivas, reactivas, explosivas, tóxicas, inflamables, infecciosas o radiactivas puede causar riesgo a la salud humana y el ambiente. Así mismo, se considera residuo o desecho peligroso los envases, empaques o embalajes que hayan estado en contacto con ellos. (Decreto 4741 de 2005)

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Tratamiento: El proceso de transformación física, química o biológica de los residuos sólidos para modificar sus características o aprovechar su potencial y en el cual se puede generar un nuevo residuo sólido, de características diferentes.

4. DESCRIPCIÓN

El manejo de residuos debe orientarse a minimizar la generación, mediante la utilización de insumos y procedimientos con menos desechos y una adecuada segregación para minimizar la cantidad de sustancias y materiales peligrosos. Adicionalmente se deberá realizar el aprovechamiento cuando sea técnica, ambiental y sanitariamente viable.



Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4. DESARROLLO

4.1 GENERACIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS

Caracterización de residuos: Básicamente los desechos sólidos en la operación se constituyen en: Orgánicos e inorgánicos.

4.1.1. Residuos orgánicos

DESECHO DE LA OPERACIÓN
Es el obtenido a la recepción del Fruver.
GENERACION Y SEPARACION Corresponden a los residuos biodegradables generados principalmente en las actividades de manipulación de productos agrícolas (FRUVER), tales como: Cáscaras de cebolla provenientes del pelado • Restos de frutas y verduras en mal estado • Hojas, tallos y residuos de limpieza de productos • Residuos generados en selección y clasificación
DISPOSICION INICIAL **Caneca identificada como residuos ORGÁNICOS (Verde):** En esta caneca se depositan todos los residuos orgánicos generados durante la operación. Al finalizar la jornada, estos residuos deben ser trasladados a los contenedores correspondientes debidamente identificadas para su disposición final.
DISPOSICION FINAL Todos los días, el camión de recolección de residuos se lleva el material generadas en la operación.
RESPONSABLE: **Colaboradores:** Son responsables directos de realizar la separación de residuos en el punto de generación, asegurando su correcta clasificación en las canecas dispuestas según el código de colores establecido. Deben evitar la mezcla de residuos y cumplir con las buenas prácticas de manejo y limpieza. **Líder de proceso:** Es responsable de verificar diariamente que la separación de residuos se realice de forma adecuada en su área de trabajo. Debe corregir desviaciones, reforzar las buenas prácticas y reportar incumplimientos cuando sea necesario. **Jefe de calidad:** Es responsable de supervisar la implementación del procedimiento a nivel general.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.1.2. Residuos inorgánicos

NO RECICLABLES
Es el obtenido de la operación del proceso y limpieza, desinfección.
GENERACION Y SEPARACION Proceso productivo: - Cartón o papel contaminado - Plásticos sucios o mezclados - Empaques contaminados Procesos de limpieza y desinfección: - Papel higiénico, servilletas y residuos sanitarios - Envases plásticos de los productos de limpieza y desinfección. - Residuos de barrido Administración: se genera plástico, papel.
DISPOSICION INICIAL Canecas identificadas como ORDINARIOS ⬤ Negro: residuos no aprovechables.
DISPOSICION FINAL Tres veces por semana el camión de recolección de residuos se lleva las bolsas generadas en la operación.
RESPONSABLE: **Colaboradores:** Son responsables directos de realizar la separación de residuos en el punto de generación, asegurando su correcta clasificación en las canecas dispuestas según el código de colores establecido. Deben evitar la mezcla de residuos y cumplir con las buenas prácticas de manejo y limpieza. **Líder de proceso:** Es responsable de verificar diariamente que la separación de residuos se realice de forma adecuada en su área de trabajo. Debe corregir desviaciones, reforzar las buenas prácticas y reportar incumplimientos cuando sea necesario. **Jefe de calidad:** Es responsable de supervisar la implementación del procedimiento a nivel general.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.1.3. Residuos inorgánicos

RECICLABLES
Es el obtenido de la operación del proceso
GENERACION Y SEPARACION Proceso productivo: - Cajas de cartón de frutas y abarrotes - Bolsas plásticas limpias - Material de protección de frutas (mallas, espumas, separadores) - Empaques secundarios limpios - Papel administrativo (hojas, archivos, cuadernos) - Carpetas y material de oficina limpioProcesos de limpieza y desinfección: - Envases plásticos de los productos de limpieza y desinfección.
DISPOSICION INICIAL Canecas identificadas como ◯ Blanco: residuos aprovechables.
DISPOSICION FINAL Tres veces por semana el camión de recolección de residuos se lleva las bolsas generadas en la operación.
RESPONSABLE: **Colaboradores:** Son responsables directos de realizar la separación de residuos en el punto de generación, asegurando su correcta clasificación en las canecas dispuestas según el código de colores establecido. Deben evitar la mezcla de residuos y cumplir con las buenas prácticas de manejo y limpieza. **Líder de proceso:** Es responsable de verificar diariamente que la separación de residuos se realice de forma adecuada en su área de trabajo. Debe corregir desviaciones, reforzar las buenas prácticas y reportar incumplimientos cuando sea necesario. **Jefe de calidad:** Es responsable de supervisar la implementación del procedimiento a nivel general.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

CRITERIOS PARA LA SEPARACIÓN EN LA FUENTE

La separación en la fuente es una actividad que debe realizar el generador de los residuos con el fin de seleccionarlos y almacenarlos en recipientes o contenedores para facilitar su posterior transporte, aprovechamiento, tratamiento o disposición. Esto garantiza la calidad de los residuos aprovechables y facilita su clasificación, por lo que los recipientes o contenedores empleados deberían ser claramente diferenciables, bien sea por color, identificación o localización.

Tabla 1 sugiere un código de colores en pro de facilitar la labor de identificación de los materiales residuales.

Tabla 1. Canecas y bolsa de residuos

Al sacar el material recolectado, se lavan y desinfectan las canecas y el procedimiento de limpieza y desinfección se encuentra en los POES. Una vez secas las canecas se les colocan las respectivas bolsas y se ubican en cada área.

Separación y clasificación La separación de los residuos en la fuente de generación es una actividad esencial en el sistema de gestión de residuos sólidos, para reaprovechar los materiales, disponer de manera adecuada cada uno de los tipos de residuos y aprovechar de mejor forma los sistemas de disposición final. Los residuos se separan en recipientes adecuados y marcados de acuerdo con el material para reciclar**.**

Código de Colores Oficial (Resolución 2184 de 2019):

- **Caneca Blanca (Residuos Aprovechables):** Plástico, vidrio, metales, papel y cartón limpios y secos.
- **Caneca Verde (Residuos Orgánicos Aprovechables):** Restos de comida, desechos agrícolas, residuos de corte de césped.
- **Caneca Negra (Residuos No Aprovechables):** Papel higiénico, servilletas, papeles y cartones contaminados con comida, papeles metalizados.
- **Caneca Roja (Residuos Peligrosos):** *Uso específico* para hospitalarios, biosanitarios, cortopunzantes o residuos industriales peligrosos.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

CÓDIGO DE COLORES PARA LA SEPARACIÓN DE RESIDUOS



Uso de elementos de protección personal - EPP

Tapabocas: Se previene la exposición de mucosas de boca y nariz evitando que se reciban inóculos (cepas de hongos fermentables) infectados.

Guantes: Reducen el riesgo de contaminación en las manos por contacto con desechos. Los guantes se deben ajustar a las necesidades de la persona para facilitar la ejecución de los procedimientos. Después de retirar los guantes, se deben lavar las manos y desinfectarlas. Al terminar labores lavar y desinfectar los guantes para evitar contaminación.

Normas generales para el manejo de residuos sólidos

1. Mantener el lugar de trabajo en óptimas condiciones de higiene y aseo.

2. Lavarse cuidadosamente las manos después de manejar basuras. El lavado de manos se realizará con jabón desinfectante.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

3. Al utilizar guantes reutilizable (negros o de color), sométalos a los procesos de desinfección.

4. Mantenga sus elementos de protección personal en óptimas condiciones de aseo en un lugar seguro y de fácil acceso.
5. Limpie y desinfecte las superficies, elementos de aseo, equipos de trabajo de la zona de basuras.
6. Evite vaciar desechos de un recipiente a otro.

7. Mantenga en óptimas condiciones de higiene los recipientes, áreas de almacenamiento y áreas de disposición final de los desechos.

8. Utilice gorro, guantes y tapabocas.

9. Todos los recipientes incluidos recipientes de residuos sólidos, empaques y bolsas tienen que permanecer debidamente tapados y/o cerrados para evitar desperdicios, acción de animales y evitar lixiviados.

10. Revisar en el momento de recoger los residuos que no se mezclen unos con otros garantizando así que los residuos sean transportados según la separación hecha previamente.

11. Colocar los residuos de manera tal que los empaques o bolsas donde se alojan no se rompan o se salgan.

12. Los residuos que se van generando el día a día se van retirando y se colocan en los contenedores debidamente tapados, no permanecen canecas dentro de la zona de proceso.

13. Reducir el volumen de los residuos siempre que sea posible aplicando presión sobre el residuo a fin de compactarlo, ejemplo plásticos - cajas.

14. Se incluye en el programa de capacitación y se implementa prácticas de recolección, separación y almacenamiento a través de entrenamientos permanentes.

Adopción de las TRES ERRES Es importante establecer políticas que contribuyan a cuidar el medio ambiente, por ello motiva a sus operarios a:

- **Reducir**: Consumo en (agua, energía, gas, etc.) se puede lograr con focos y electrodomésticos más eficientes, hábitos como desenchufar los aparatos eléctricos cuando no están en uso, cerrar el agua del grifo mientras se enjabona.

- **Reutilizar:** Alargar la vida de cada producto. (Reutilizar papel)

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

- **Reciclar:** Al hacer una buena separación de los residuos producidos en la planta se facilita y apoya la producción de nuevos productos reciclados.

Dentro de este programa se tiene estipulado la entrega de papel y bolsas de fibra, plástico, cartón elementos metálicos canecas y envases, aceite de cocina usado, todo ello para reciclar se evidencia en el formato Control Disposición Residuos.

4.2 GENERACIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS

4.2.1 Agua residual industrial

En la clasificación de los residuos líquidos se debe considerar que los generados durante los procesos operativos de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,** corresponden principalmente a aguas residuales provenientes de las actividades de limpieza y desinfección, equipos, utensilios, canastillas, paredes, pisos, lavado de baños. Es importante destacar que la operación no requiere el uso de agua potable dentro de sus procesos.

4.2.1.1 **Parámetros de calidad de las aguas residuales** A continuación se caracterizarán los parámetros que los vertimientos deben cumplir para ser conducidos al alcantarillado público y/o cuerpo de agua. Algunos de estos parámetros se utilizan en el control de los procesos de tratamiento, realizando con esto mediciones de forma continua. La caracterización de los parámetros consistirá en la definición, sus efectos más importantes, la forma usual de análisis y el tratamiento adecuado. Los parámetros usados para caracterizar los vertimientos en industrias de alimentos, se definen en 3 grupos:

a) Parámetros indicativos de contaminación física

PARÁMETRO	DEFINICIÓN	EFECTOS	ANÁLISIS
COLOR	Es la capacidad de absorber ciertas radiaciones del espectro visible.	Ciertos colores en aguas indican la presencia de contaminantes.	Se realiza comparación con estándares arbitrarios.
TURBIDEZ	Es la dificultad del agua para transmitir la luz	Puede dar lugar a formación de depósitos en conductos	Turbidímetros

b) Parámetros indicativos de contaminación química

Los parámetros químicos para industrias de alimentos que exigen las autoridades sanitarias en vertimientos, según la **Resolución 0631 de 2015**, emitida por la secretaria Distrital de Ambiente en la cual se encuentran los límites permitidos, son:

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

parámetros fisicoquímicos principales:

- **pH:** entre 6,0 y 9,0
- **Demanda Bioquímica de Oxígeno (DBO_5):** hasta 400 mg/L
- **Demanda Química de Oxígeno (DQO):** hasta 600 mg/L
- **Sólidos Suspendidos Totales (SST):** hasta 200 mg/L
- **Sólidos Sedimentables:** hasta 2 mL/L
- **Grasas y aceites:** hasta 20 mg/L

Adicionalmente, se deben **analizar y reportar** (según el tipo de proceso):

- Nutrientes: nitrógeno y fósforo
- Sustancias activas (detergentes – SAAM)
- Fenoles y compuestos orgánicos
- Hidrocarburos (si aplica)

Estos valores pueden variar dependiendo del tipo específico de actividad (procesamiento de alimentos, bebidas, agroindustria, etc.) y del tipo de vertimiento (a cuerpo de agua o alcantarillado).

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK., utiliza detergentes líquidos biodegradables para los procesos de limpieza y desinfección de superficies, equipos, áreas de procesos, baños, y bodega de almacenamientos.

Recomendaciones en los Procedimientos de limpieza y desinfección

- Antes de realizar la limpieza en húmedo con los detergentes se retiran los residuos de las mesas y se barre, recogiendo los residuos y depositándolos en la respectiva caneca.

- Una vez finalizada esta etapa se procede a preparar el detergente a la concentración establecida por el fabricante y que se encuentra publicada, para lo cual el personal ha recibido la respectiva capacitación por parte de la cooperativa y por parte de los proveedores, y se limpian mesones, superficies, equipos, pisos, utensilios etc.
- Se hace una limpieza diaria en seco a los mesones y pisos. El lavado y desinfección de los baños se realiza diariamente.

- Antes de comenzar los procesos de limpieza y desinfección en las bodegas se realiza una limpieza en seco para evitar que residuos sólidos caigan a los desagües.

- En el momento de realizar los procesos de limpieza y desinfección se preparan los detergentes a usar, se comienza con el aseo de los equipos, paredes, mesones y se termina con el aseo del suelo para llevar un orden lógico y no repetir operaciones que aumenten el consumo de agua y detergentes. Se realiza acción mecánica y se enjuaga.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.5 CONTROL Y VERIFICACIÓN

El jefe de calidad realiza una verificación durante los procesos de limpieza y desinfección de las instalaciones, para controlar que primero se barra y retiren los residuos sólidos generados por el proceso y luego se proceda a aplicar el desengrasante.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**PPR-04-FR01**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	DESTRUCCION
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-04-FR02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
FORMATO DE DISPOSICION DE RESIDUOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-04-FR03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PROCESOS SEGUNDO PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR04	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PRODUCCIÓN TERCER PISO	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR05	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LAS BUENAS PRACTICAS HIGIENICAS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR06	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE PRODUCCIÓN BODEGA DE HUEVOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR09	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE DOSIFICACIÓN	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR07	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BAÑOS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR08	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE ADMINISTRATIVA.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR10	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL AREA DE CAPACITACIONES.	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR11	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO
CONTROL DE LAS BUENAS PRACTICAS HIGIENICAS	ARCHIVO MAGNÉTICO Y/O FÍSICO SIGC	PPR-01 FR06	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION 2 AÑOS	ARCHIVO

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

6. ANEXOS

7. CONTROL DE CAMBIOS

	PROGRAMA MANEJO INTEGRAL DE RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS	SIGC
		PPR-04-FR01
	FORMATO DE CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

ELABORÓ	**REVISÓ Y APROBÓ**
FIRMA: 	**FIRMA:** 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	**NOMBRE: ALONSO MORENO**
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	**CARGO: GERENTE GENERAL**

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVO

Establecer y aplicar criterios técnicos y sanitarios para la selección, evaluación y seguimiento de los proveedores de la **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK,** con el fin de garantizar que las materias primas e insumos que ingresan a la cooperativa cumplan con los requisitos de calidad, inocuidad y normatividad vigente. Esto incluye definir parámetros de recepción, verificación y control que permitan prevenir riesgos de contaminación y asegurar la protección del producto final durante todas las etapas del proceso operativo.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

Este Programa aplica para todos los Proveedores de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,** que suministran las materias primas, insumos o servicios que intervienen en el proceso de operación y distribución. Es responsabilidad de la Gerencia el seleccionar los proveedores y garantizar que las materias primas e insumos cumplan con las especificaciones de calidad e inocuidad.

3. DEFINICIONES

Calificación El proceso de demostrar si un proveedor es capaz de cumplir los requisitos especificados.

Concepto Sanitario Calificación dada por el INVIMA y/o Autoridad Competente a una fábrica de alimentos, puede ser favorable o desfavorable.

Control Condición en la que se observan procedimientos correctos y se verifica el cumplimiento de los criterios técnicos establecidos. Remisión de la orden de compra, fecha de entrega, código interno de proveedor, e imagen si se tiene.

Evaluación Un examen de la capacidad de un proveedor para satisfacer requisitos especificados.

Ficha técnica Documento de origen interno o externo que muestra las características físicas químicas de una materia prima, insumo o producto terminado

Registro Sanitario Es el documento expedido por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica para fabricar, envasar; e Importar un alimento con destino al consumo humano

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Proveedor Entidad que ofrece sus servicios a otra.

4. DESARROLLO

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK., tiene establecidos proveedores a los cuales se les realiza un seguimiento frecuente, para verificar las condiciones en las cuales maneja los productos que suministran a la cooperativa y verificar el cumplimiento de las BPM.

Los proveedores se seleccionan de acuerdo con las necesidades propias de la cooperativa, lo requisitos de la Gerencia, ventas, procesos, distribución, calidad.

Se contactan nuevos proveedores de acuerdo con las necesidades y se seleccionan de acuerdo con la capacidad para cubrir los requisitos de la cooperativa, calidad e inocuidad de los productos, precio y capacidad de respuesta.

Para ser seleccionados se les solicita:

- Concepto Técnico Sanitario (si aplica)
- Cotizaciones
- Cámara de Comercio
- Copia del RUT
- Análisis Microbiológicos (si aplica)
- Especificaciones del producto o servicio para ser evaluado por Gerencia
- Fichas técnicas
- Certificados de calidad e inocuidad

Proveedores de productos también se debe pedir:	
Registro sanitario, permiso o notificación sanitarios del producto, según aplique.	Permiso de transporte de alimentos.
Listado de ingredientes y declaración de alérgenos (para productos alimenticios).	Fichas técnicas de materias primas o productos suministrados.
Análisis microbiológico Trimestral.	Certificado de existencia y representación legal
Proveedores de Transporte también se debe pedir:	
Hoja de vida del vehículo	Fotocopia de ARL por conductor
Fotocopia de seguridad social por	Fotocopia carné de manipulación de alimentos

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

conductor	
Revisión tecno mecánica vigente	Permiso de transporte de alimentos
Foto del furgón donde evidencie la leyenda "Transporte De Alimentos". y condiciones del mismo	

La documentación a requerir a los proveedores de acuerdo a criterios de salud, seguridad y medio ambiente, aparte de las certificaciones de existencia y representación legal, trayectoria y reconocimiento en el medio, será la siguiente:

Proveedores de servicios de mantenimiento y recarga de extintores: licencia de salud ocupacional; certificado de calidad (opcional).
Proveedores de servicios de fumigación: Hojas de seguridad de productos químicos utilizados, certificados de disposición de residuos de productos químicos, informes mensuales de actividades y control de plagas.
Proveedores de servicios de capacitación específica: en caso de ser requerido, se verificará la competencia del personal en cuanto a educación, formación y experiencia.
Normatividad de materiales aptos para empaques de productos alimenticios grado alimentario.
Proveedores de productos químicos usados en actividades de limpieza y desinfección, deben presentar hoja de seguridad, ficha técnica, certificado de biodegradabilidad y brindar capacitación al personal para su correcto uso.

Una vez seleccionados se incluyen en el listado de proveedores, en el cual aparece nombre de la empresa, producto que provee, contacto, dirección, teléfono y correo electrónico. Los documentos son archivados en la carpeta de control de proveedores por proveedor con los soportes antes mencionados.

Se programaran visitas al inicio de relación comercial, después según se requiera por el departamento de calidad.

En estas visitas se realizan auditorias basadas en la Resolución 2674 de 2013 sobre el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura. Los proveedores críticos establecidos por **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,** son los proveedores de lácteos, panadería, estos deben tener una puntuación superior a 80% en las auditorías realizadas.

Los resultados de las auditorias son enviados a los proveedores, los cuales serán responsables de trabajar sobre las No Conformidades encontradas y realizar acciones correctivas que serán

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

revisadas en un plazo máximo de 15 días calendario. Si las no conformidades son graves la visita será realizada antes del período inicial programado.

En la carpeta de registros BPM se encuentra el listado de proveedores, cronograma, evaluación, copia de la cámara de comercio, ficha técnica del producto, copia del concepto sanitario (si aplica).

4.1. MATERIAS PRIMAS

✓ **ABARROTES (sal, panela, arroz, avena, entre otros)**
- Exigir el certificado de calidad por lote del producto directamente al proveedor.

✓ **MATERIAL DE EMPAQUE (BOLSA)**
- Auditoría al proveedor.
- Solicitar con cada pedido No. de lote, certificado de calidad del producto.

4.2. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Los siguientes son los criterios *sensoriales* que se tendrán en cuenta para la aceptación de la materia prima en el momento de llegar a las instalaciones de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.,**

✓ **Lácteos quesos, yogurt, leche**
- Que llegue en vehículo apto para el transporte de este producto.
- Cajas debidamente cerradas y/o con bolsa plástica en su interior.
- Número de lote, fecha de fabricación y fecha de vencimiento.
- Refrigerada en un promedio de (4 ºC a -0 ºC) para refrigeración.
- Certificación de calidad

✓ **Abarrotes**
- Bolsa cerrada y en buen estado
- Olor y sabor característicos.
- Número de lote.
- Certificación de calidad

✓ **BOLSA POLIPROPILENO**
- Vehículo de transporte en buen estado y limpio.
- Cajas debidamente cerradas.
- Número de lote.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

- La calidad de la bolsa en cuanto a calibre y colores, en concordancia con los parámetros enviados por la Gerencia de cooperativa multiactiva de mercados campesinos – coopymerck., al proveedor.
- Sin olores extraños.

Se solicita y/o se realizara análisis microbiológicos de acuerdo con el plan de muestreo a las materias primas críticas. Los resultados serán analizados y si se salen de los parámetros Gerencia, producción, calidad tomarán las decisiones pertinentes con el objetivo de garantizar la inocuidad del producto terminado.

Se registra verificación de vehículos de transporte, la cual hace parte de la evaluación y control que se hace a proveedores.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	**PPR-09-FR01**	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	DESTRUCCION
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-09-FR02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CRONOGRAMA DE VISITA	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-09 CR01	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	2 AÑOS	DESTRUCCION
LISTA DE PROVEEDORES	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-09 FR04	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	2 AÑOS	DESTRUCCION
EVALUACIÓN DE PROVEEDORES	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-09 EV01	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	2 AÑOS	DESTRUCCION
INSPECCIÓN DE VEHÍCULOS DE TRANSPORTE	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-09 FR03	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	2 AÑOS	DESTRUCCION
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO	ARCHIVO MAGNÉTICO DEL SGC	PPR-09 I01	GERENCIA – DIRECCION TECNICA	2 AÑOS	DESTRUCCION

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

6. ANEXOS

Fichas técnicas de productos (documento entregado por proveedor)

7. CONTROL DE CAMBIOS

	PROGRAMA PRE-REQUISITOS CONTROL DE PROVEEDORES	SIGC
		PPR-09 FR01
	CONTROL DE CAMBIOS	18/02/2020
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

1. OBJETIVO

Garantizar que todos los trabajadores adquieran, comprendan y apliquen de manera efectiva los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura, mediante la implementación de un programa de capacitación continuo, estructurado y evaluable, alineado con los lineamientos de la Resolución 2674 de 2013, con el fin de asegurar la inocuidad de los alimentos, el cumplimiento normativo y la mejora continua de los procesos productivos.

2. ALCANCE Y RESPONSABLE

Este programa aplica para todo el personal de **COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS – COOPYMERCK.**, desde la identificación de las necesidades de capacitación por procesos, realización y verificación de estas. La Gerencia es la encargada de proveer los recursos para ejecutar el programa, y es la jefe de calidad la encargada del cumplimiento del cronograma de capacitaciones de la compañía.

3. DEFINICIONES

Capacitación-formación: Educación no formal avalada por un certificado de asistencia o verificación de esta a través de un registro.

Capacitador: El concepto de capacitador es una persona que hace la función de instructor, profesor, entrenador y preparador. Es quien enseña a utilizar un recurso,

Capacitado: Persona quien recibe la información, apto, competente, preparado para desarrollar una actividad u oficio.

Cronograma: Planeación de todas las capacitaciones que incluye: tema, objetivo, fecha, entidad capacitadora, participantes, facilitador, impacto logrado y método de evaluación.

Entrenamiento: Proceso mediante el cual la persona se prepara para desempeñar de manera excelente las tareas específicas del cargo que debe ocupar.

Evaluación interna: Acción o mecanismo cuyo propósito fundamental es asegurar el cumplimiento efectivo de los propósitos de la formación, calificar la eficacia de la formación dentro de la empresa.

Evaluación externa: Acción o mecanismo de la Organización, que ofrece la capacitación, con el fin de comprobar su eficacia realizada por la entidad capacitadora.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Eficacia: Lograr los objetivos y las metas propuestas

Indicadores: instrumento que sirve para indicar o mostrar algo.

Inducción: Consiste en la orientación, ubicación y supervisión que se efectúa a los trabajadores de reciente ingreso a la empresa.

Recursos: Son los recursos previstos en el presupuesto, así como sus propios recursos físicos y humanos, los cuales debe administrar con eficiencia y transparencia, estableciendo mecanismos que permitan compartirlos con otros organismos para optimizar su impacto.

4. DESARROLLO DEL PROGRAMA

Para dar cumplimiento a lo establecido en el decreto resolución 2674 de 2013 en el artículo 14, que se refiere a educación y capacitación del personal, se ha diseñado un programa de capacitación continua que contempla formación para el personal operativo relacionado con los temas como: higiene personal, microbiología de alimentos, prácticas higiénicas en la manipulación de alimentos, manejo adecuado de residuos sólidos, control de plagas, limpieza y desinfección, contaminación de los alimentos, sustancias químicas, etc.

Módulo 1: Curso de Higiene Y Manipulación De Alimentos

- Conceptos, Definiciones, Clasificación de Los Alimentos
- Alimentos de Alto Riesgo
- Limpieza Y Desinfección
- Normas Del Manipulador de Alimentos

Módulo 2: BPM 1

- Conceptos Y Definiciones
- Edificaciones E Instalaciones

Módulo 3: BPM 2

- Equipos Y utensilios

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

- Personal Manipulador De Alimentos

Módulo 4: BPM 3

- Requisitos formatos
- Aseguramiento Y Control De La Calidad

Módulo 5: BPM 4

- Plan De Saneamiento Básico
- Almacenamiento, Transporte y Distribución

Módulo 6: Seguridad Alimentaria

- Detergentes Y Desinfectantes
- Higiene Personal

Módulo 7: Microbiología Alimentaria

- Microorganismos
- Contaminantes Y Contaminación Cruzada

Módulo 8: Socialización de programas

- Conceptos
- Control y verificación

4.1 REQUISITOS E INGRESO DE PERSONAL

Las personas contratadas para la cooperativa que desempeñen cargos que intervienen en operaciones relacionadas con los productos, deben asistir al curso de manipulación de alimentos y presentar el carnet de acreditación y evaluación. Una vez realizado el curso de manipulación, el coordinador general archivará para control y consulta:

a. curso de manipulación.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

4.2 INDUCCIÓN Y REINDUCCIÓN

El día del ingreso recibe una inducción al cargo donde se hará énfasis en el cumplimiento de las Prácticas higiénicas y medidas de protección, las Buenas Prácticas de Manufactura y la inocuidad de nuestros productos. Esta inducción se hace por parte del jefe de calidad o por el gerente General socializando cartilla de inducción y reglamento interno.

Anualmente se realiza una reinducción a todo el personal con el fin de socializar, Políticas, misión, visión y otros aspectos importantes de la empresa.

4.3 SEGUIMIENTO AL ESTADO DE SALUD DEL PERSONAL

Para dar cumplimiento a los requisitos establecidos en el decreto 3075 de 1997 y resolución 2674 de 2013, la empresa realiza anualmente jornadas de salud ocupacional donde se realiza examen médico físico y exámenes de laboratorio como: coprológico, KOH uñas, cultivo de frotis nasofaríngeo.

De igual manera en caso de que el personal manipulador presente afecciones en la piel o enfermedad infectocontagiosa como hepatitis, diarrea, influenza, conjuntivitis pasará por un seguimiento médico y se deja evidencia de los resultados en la carpeta de cada persona.

4.3.1 Practicas higiénicas y medidas de protección

La aplicación de las prácticas higiénicas y medidas de protección es responsabilidad de cada manipulador.

4.3.2 Requisitos y obligaciones del manipulador de alimentos

1. Bañarse diariamente.
2. Mantener la cara afeitada y los dientes limpios.
3. Conservar las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
4. No usar maquillaje, ni aplicarse crema de manos ni loción
5. No utilizar joyas como relojes, anillos, pulseras, cadenas, celulares (este último solo podrá ser utilizado por el personal directivo cuando desempeñando sus labores obligatoriamente tenga que hacer uso de este.
6. Mantener el cabello limpio, corto o bien recogido utilizando correctamente la cofia.
7. Utilizar correctamente el tapabocas cubriendo completamente la nariz.
8. Utilizar el uniforme completo, limpio y ordenado.
9. Lavarse las manos con agua y jabón líquido antibacterial antes de ingresar a la planta, y cada vez que sea necesario, secándose con toallas desechables.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

10. Verificar que las superficies y equipos estén limpios para comenzar a trabajar. Si no se encuentran limpios realizar el procedimiento de limpieza y desinfección.
11. Abstenerse de comer o masticar chicle en las zonas de proceso.
12. Abstenerse de hablar cuando se esté manipulando alimentos.
13. No fumar en la zona de proceso
14. No estornudar o toser sobre los alimentos
15. No coger dinero mientras manipula alimentos
16. No mantener desorden en las zonas de proceso
17. Seguir los procedimientos establecidos por la conpañia para la elaboración de los productos, el manejo de residuos y el cumplimiento del programa de limpieza y desinfección.
18. Velar por la inocuidad de los productos

4.3.3 Requisitos y obligaciones de los visitantes

Cualquier persona ajena a la compañía deberá ser acompañada por un funcionario de COOPYMERCK, quien es el responsable de que el visitante acate las siguientes reglas de BPM:

1. No es permitido el uso de joyas como: collares, anillos, pulseras, relojes en las áreas productivas de la empresa.
2. El uso del celular solo será autorizado para el personal que por su alto grado de responsabilidad debe hacer uso necesario del mismo
3. Utilizar vestimenta adecuada (bata, malla y tapabocas)
4. Antes de ingresar al área de procesos deberá lavarse las manos con jabón antibacterial y secarse con toallas desechables, si tiene las uñas largas y/o pintadas debe hacer uso obligatorio de guantes.
5. No es permitida la entrada ni consumo de alimentos o bebidas en la planta
6. No es permitido tocar cualquier producto, material o embalaje de las líneas de producción.

4.4 DESARROLLO DE LAS CAPACITACIONES

Se desarrolla el plan de capacitaciones de **COOPYMERCK** considerando los siguientes pasos:

1. Plan de Capacitaciones
2. Cronograma de actividades
3. Definición de responsabilidades de cada capacitación
4. Aprobación del tiempo permitido para la capacitación
5. Definición de técnicas y ayudas para la elaboración de la capacitación

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Se desarrolla el plan de capacitaciones

Planeación y Cronograma El responsable de la capacitación deberá informar con anterioridad la fecha y hora de la capacitación y hacer la observación en el cronograma correspondiente.

Ejecución Las capacitaciones realizadas deberán estar acompañadas de ayudas didácticas como talleres, juegos, videos presentaciones, concursos, etc.

Se registra la asistencia en el formato asistencia a inducción y/o capacitación. Se resolverán dudas si las hubiese. Para la verificación de la efectividad de la capacitación se evaluará al personal a través del formato evaluación de la capacitación y del capacitador.

El coordinador general guardará la información recopilada de las diferentes capacitaciones realizadas por sus trabajadores y estará disponible como material de consulta a quien necesite información.

Evaluación Una vez culminada la capacitación, se procede a realizar una evaluación escrita al personal capacitado, la metodología utilizada para la evaluación será de tipo falso o verdadero y la calificación será de 1 a 5, se considera aprobada aquellas calificaciones que superen 60 por ciento inclusive, aquella persona que obtenga una calificación inferior será reevaluada y la nota de la segunda evaluación es la que se tendrá en cuenta para realizar el indicador.

Inasistencia a las capacitaciones: todas las capacitaciones programadas son de carácter obligatorio, por lo tanto, cuando no se pueda asistir debe ser justificada su ausencia, y se reprogramará (se le entregará material acerca de la capacitación para que lo lea y se evaluará de forma escrita).

La evaluación de cada capacitación, como la evaluación del cumplimiento de presentación personal hace parte de la evaluación anual de cada funcionario de acuerdo con el SG SST programa seguridad y salud en el trabajo.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

5. REGISTROS ASOCIADOS

REGISTRO	IDENTIFICACION	CODIGO	RESPONSABLE ALMACENAMIENTO	TIEMPÓ RETENCION	DESTINO FINAL
CONTROL DE CAMBIOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 F01	GERENCIA -JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	DESTRUCCION
CONTROL DE COPIA DE DOCUMENTOS PARA EXTERNOS	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 F02	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	ARCHIVO
CARTILLA DE INDUCCIO	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 I01	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	
PLAN DE CAPACITACIONES	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 PL01	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	
CRONOGRAMA DE CAOACITACION	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 CR01	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	
FORMATO DE ASISTENCIA	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR06 F03	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	
FORMATO DE EVALUACION	ARCHIVO MAGNÉTICO SIGC	PPR-06 E01	GERENCIA – JEFE DE CALIDAD	ACTUALIZACION CONSTANTE	

6. ANEXOS

Cartilla de Inducción

7. CONTROL DE CAMBIOS

	PROGRAMAS PRE-REQUISITO DE CAPACITACIÓN	SIGC
		PPR-05-F01
	FORMATO DE CONTROL DE CAMBIOS	06/04/2026
		V01
FECHA	**DETALLE DEL CAMBIO**	**VERSION**

ELABORÓ	REVISÓ Y APROBÓ
FIRMA: 	FIRMA: 
NOMBRE: LUZ ESTELA ORTEGA PAEZ	NOMBRE: ALONSO MORENO
CARGO: INGENIERA DE ALIMENTOS	CARGO: GERENTE GENERAL

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

Documento confidencial del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, COOPYMERCK. Prohibida su reproducción total o parcial.

COOPY	**PROGRAMA PRE RREQUISITO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**	**SIGC**
		PPR-01 FR03
		6/04/2026
	CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	**V01**
		PAGINA 1 DE 2

Instrucciones: En las casillas L y D anotar (√) si el item revisado se encuentra Limpio, Desinfectado. En observaciones anotar las condiciones especiales y las medidas correctivas o preventivas tomadas y la persona responsable. * L y D en cada servicio. L: Limpieza D: Desinfección

MES: ABRIL

AÑO: 2026

ITEM	DIA 1		DIA 2		DIA 3		DIA 4		DIA 5		DIA 6		DIA 7		DIA 8		DIA 9		DIA 10		DIA 11		DIA 12		DIA 13		DIA 14		DIA 15	
	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D
VERIFICACION DIARIA																														
Pisos y Sifones																														
Lavado de manos																														
Utensilios - recipientes																														
Equipos de medición(Balanza, Bascula)																														
Utensilios de aseo																														
Canastillas																														
Escabiladeros																														
Vitrina de venta																														
Canecas de residuos																														
Acensor																														
Organoléptica del Agua																														
Agua (Control cloro: 0,3 - 2,0 ml/l)																														
Agua (Control Ph: 6,5 - 9,0)																														
Vehículo de distribución																														
Retiro de residuos																														
Avistamiento de plagas C cumple si no evidenciamos rastros de plagas - NC No Cumple si evidenciamos plagas																														
Avistamiento de Roedores																														
Avistamiento de Cucarachas																														
Avistamiento de Moscas																														
Avistamiento de Palomas																														
Verificación anjeos																														
Verificación de bombillas, lamparas en buen estado																														
VERIFICACION SEMANAL																														
Paredes - Puertas - Reja de metal																														
Congelador blanco																														
Nevera (Refrigerdor - congelador)																														
Area de Residuos / canecas																														
VERIFICACION ANUAL																														
Techos - Lamparas																														

OBSERVACIONES:

Responsable de Control:	**Responsable de Verificación:**

COOPY	**PROGRAMA PRE RREQUISITO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**	**SIGC**
		PPR-01 FR03
		6/04/2026
	CONTROL AREA DE PROCESOS PRIMER PISO	**V01**
		PAGINA 2 DE 2
Instrucciones: En las casillas L y D anotar (√) si el item revisado se encuentra Limpio, Desinfectado. En observaciones anotar las condiciones especiales y las medidas correctivas o preventivas tomadas y la persona responsable. * L y D en cada servicio. L: Limpieza D: Desinfección		**MES: ABRIL**
		AÑO: 2026

ITEM	DIA 16		DIA 17		DIA 18		DIA 19		DIA 20		DIA 21		DIA 22		DIA 23		DIA 24		DIA 25		DIA 26		DIA 27		DIA 28		DIA 29		DIA 30		DIA 31	
	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D
VERIFICACION DIARIA																																
Pisos y Sifones																																
Lavado de manos																																
Utensilios - recipientes																																
Equipos de medición(Balanza, Bascula)																																
Congelador																																
Nevera (Refrigerdor - congelador)																																
Utensilios de aseo																																
Canastillas																																
Acensor																																
Organoléptica del Agua																																
Agua (Control cloro: 0,3 - 2,0 ml/l)																																
Agua (Control Ph: 6,5 - 9,0)																																
Vehículo de distribución																																
Retiro de residuos																																
Avistamiento de plagas C cumple si no evidenciamos rastros de plagas - NC No Cumple si evidenciamos plagas																																
Avistamiento de Rodedores																																
Avistamiento de Cucarachas																																
Avistamiento de Moscas																																
Verificación anjeos																																
Verificación de bombillas, lámparas en buen estado																																
VERIFICACION SEMANAL																																
Paredes - Puertas - Ventanas																																
Nevera (Refrigerdor - congelador)																																
Estibas																																
ventanas																																
Area de Residuos / canecas																																
Ventilador																																
Baños																																
VERIFICACION MENSUAL																																
Techos - Lámparas																																

OBSERVACIONES:

Responsable de Control:	**Responsable de Verificación:**

	PROGRAMA DE MANEJO INTEGRAL DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS	SIGC
COOPY		PPR-04 FR01
		6/04/2026
	FORMATO DE DISPOSICION DE RESIDUOS	V01
		PAGINA 1 DE 1

FECHA	Residuos organicos kg	Papel kg	Carton kg	Plástico kg	Vidrio kg	Residuos Peligrosos Kg	Otros kg	RECIBIO	OBSERVACIONES / DESTINO FINAL

OBSERVACIONES: El proveedor de este servicio debe dejar copia de certificado de dispoción final de los residuos

COOPY	**PROGRAMA PRE- RREQUISITO DE TRAZABILIDAD**	**SIGC**
		PPR-08 FR04
		6/04/2026
	RECEPCIÒN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	**V01**
		PAGINA 1 DE 1

Al recibir el pedido, realícele la muestra al 20% del producto así:	**FECHA DE RECEPCIÒN**	**DIA:**	**MES:**	**AÑO:**	**CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO**

Nº de cajas recibidas	**Nº de cajas a revisar**			**TEMPERATURA DEL PRODUCTO**	**CARACTERISTICAS DE CALIDAD**				
		PROVEEDOR :			**COLOR**	**OLOR**	**TEXTURA**	**CUMPLE**	**NO CUMPLE**
5	**1**								
10	**2**	**PRODUCTO:**							
20	**4**								
40	**8**	**Nº DE LOTE**							
80	**16**								
160	**32**	**FECHA DE VTO**							
NUMERO DE FACTURA		**CANTIDAD O PESO**							
		PLACA DE VEHICULO							

OBSEVACIONES

FIRMA DEL PROVEEDOR	**FIRMA DE QUIEN RECIBE**

COOPY	**PROGRAMA PRE- RREQUISITO DE TRAZABILIDAD**	**SIGC**
		PPR-08 FR04
		6/04/2026
	RECEPCIÒN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	**V01**
		PAGINA 1 DE 1

Al recibir el pedido, realícele la muestra al 20% del producto así:

FECHA DE RECEPCIÒN	**DIA:**	**MES:**	**AÑO:**

CRITERIOS DE ACEPTACION EN MUESTREO

Nº de cajas recibidas	**Nº de cajas a revisar**
5	**1**
10	**2**
20	**4**
40	**8**
80	**16**
160	**32**

PROVEEDOR :	
PRODUCTO:	
Nº DE LOTE	
FECHA DE VTO	
CANTIDAD O PESO	
PLACA DE VEHICULO	

TEMPERATURA DEL PRODUCTO	**CARACTERISTICAS DE CALIDAD**				
	COLOR	**OLOR**	**TEXTURA**	**CUMPLE**	**NO CUMPLE**

NUMERO DE FACTURA

OBSEVACIONES

FIRMA DEL PROVEEDOR	**FIRMA DE QUIEN RECIBE**

	PROGRAMA PRE-RREQUISITO DE TRAZABILIDAD	SIGC
COOPY		PPR-08 FR03
	CONTROL TEMPERATURA DE REFRIGERACION	06/04/2026
		V01
		PAGINA 1 DE 2

EQUIPO: REFRIGERADOR TIPO CAVA BLANCO **MES:** ABRIL **AÑO:** 2026

Dia / T° (°C)	1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31	
	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T	M	T
-3°C																																																																				
-2°C																																																																				
-1°C																																																																				
0°C																																																																				
1°C																																																																				
2°C																																																																				
3°C																																																																				
4°C																																																																				
4.5°C																																																																			
5°C																																																																				
6°C																																																																				
7°C																																																																				
8°C																																																																				
9°C																																																																				

LSM = 1°C

LIM = 4.5 °C

LSM: Limite Superior Máximo: 4,5 LIM: Limite Inferior Mínimo: 1

M = Mañana T= Tarde

ACCIONES CORRECTIVAS: * Si la temperatura supera los 4ºC, revise que el motor funciona. Si no funciona avise a la Gerencia para el mantenimiento. Ubique el producto en otro equipo. * Coloque el termómetro adentro del equipo por 10 minutos y compare las temperaturas. Si marcan igual llame a mantenimiento, si marcan diferente, vuelva a controlar la temperatura una hora más tarde.

Firma Responsable

Firma quien Verifica

	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES	SIGC
COOPY	INSPECCION DE VEHICULOS	PPR-09 FR03 6/04/2026 V01 PAGINA 2 DE 2

Criterios de evaluación																				
Cumple: **C**	No cumple**: NC**	**Fecha**				**Fecha**				**Fecha**				**Fecha**			
No Aplica: NA		**Ruta o destino**				**Ruta o destino**				**Ruta o destino**				**Ruta o destino**			
Más de 6 cumplimientos: **Bueno**		**Propio**		**Tercero**		**Propio**		**Tercero**		**Propio**		**Tercero**		**Propio**		**Tercero**	
Menos de 5 Cumplimientos: **Deficiente**		**Día y hora**				**Día y hora**				**Día y hora**				**Día y hora**			
Deficiente: El vehículo NO es operacional y se otorga un plazo máximo de 10 dias para que el vehículo cumpla con los requisitos.		**Placa**				**Placa**				**Placa**				**Placa**			
Bueno: El vehículo es operacional **Tenperatura** de aceptacion 0 ºC a -18º C		**Tipo de Vehiculo**				**Tipo de Vehiculo**				**Tipo de Vehiculo**				**Tipo de Vehiculo**			
		Refrigerado	**SI**	**NO**		**Refrigerado**	**SI**	**NO**		**Refrigerado**	**SI**	**NO**		**Refrigerado**	**SI**	**NO**	

ITEM / ESTADO-DOCUMENTOS	CALIFICATIVO		CALIFICATIVO		CALIFICATIVO		CALIFICATIVO	
TECNO-MECANICA	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**
Presenta Revisión técnico-mecánica								
Presenta SOAT vigente								
Cuenta con concepto sanitario del vehículo								
cuenta con Licencia de conducción								
ESTADO DE LLANATAS Y LLANTA DE REPUESTO								
EQUIPO DE CARRETERAS: GATO, CRUCETA, TRIANGULOS, BOTIQUIN, EXTINTOR, TACOS, CAJA DE HERRAMIENTAS, LLANTA DE REPUESTO FUERA DEL FURGON Y LITERNA,								
CONDICIONES HIGIENICAS	**CALIFICATIVO**		**CALIFICATIVO**		**CALIFICATIVO**		**CALIFICATIVO**	
	C	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**
ASEO DEL VEHICULO EN GENERAL								
ASEO DEL FURGÓN A NIVEL INTERNO								
NO PRESENTA PLAGAS								
NO PRESENTA NINGUN TIPO DE OLOR								
ESTADO DE ESTIBAS								
TEMPERATURA FURGON*								
CONDUCTOR								
PRESENTACION PERSONAL (IMPLEMENTOS EPP)								
CARNET DE MANIPULADOR								
Total de cumplimiento								
FIRMA CONDUCTOR:								
Cèdula y licencia								
VERIFICO:								
	OBSERVACIONES		**OBSERVACIONES**		**OBSERVACIONES**		**OBSERVACIONES**	

	PROGRAMA DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO	SG-SST
COOPY		SST-01 FR04
	ENTREGA DE EPP Y DOTACION	6/04/2026
		VO1

Al firmar declaro que he recibido los elementos de protección personal que se deben utilizar en la ejecución del trabajo, asumo la responsabilidad, uso correcto y cuidados necesarios.

FECHA DE ENTREGA	NOMBRE Y APELLIDO TRABAJADOR	NUMERO DE IDENTIFICACIÓN	CARGO	PANTALON	CAMISETA	CAMIBUZO	HOMBRERA DE CARGA	FAJA DE CARGA	BATA	GORRO	COFIA	BOTAS	ZAPATOS	GUANTES	FIRMA	OBSERVACIONES

LOS ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL AQUÍ SEÑALADOS SON DE USO OBLIGATORIO PARA LA EJECUCION DE LAS TAREAS

COOPY	**PROGRAMA PRE RREQUISITO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**	SIGC PPR-01 FR06 6/04/2026 V01
	CONTROL DE LAS BUENAS PRACTICAS HIGIENICAS	PAGINA 1 DE 1

NOMBRE: | **CARGO : OPERARIO** | **MES: ABRIL-2026**

DIA	ESTADO DE SALUD		NO FUMA NI MANIPULA PRODUCTOS DE TABACO EN AREAS		CABELLO RECOGIDO O AFEITADO		UÑAS CORTAS LIMPIAS Y SIN ESMALTE		NO MAQUILLAJE		NO JOYAS		NO CELULAR		NO PRESENTA ERIDAS EXPUESTA		MANOS LIMPIAS		DOTACIÓN LIMPIA							TOTAL	OBSERVACIONES
																			PANTALON - BUZO - CHAQUETA		ZAPATOS		GORRO /TAPABOCAS		NO PRESENTA OLOR A PERFUME O FRAGANCIAS			
CRITERIO	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C/NC	
1																												
2																												
3																												
4																												
5																												
6																												
7																												
8																												
9																												
10																												
11																												
12																												
13																												
14																												
15																												
16																												
17																												
18																												
19																												
20																												
21																												
22																												
23																												
24																												
25																												
26																												
27																												
28																												
29																												
30																												
31																												

Menos de 6 C= Insuficiente **Entre 7 y 9 C = Aceptable** **10 C = Bueno**

Instrucciones: Se registra revisión del personal de manera aleatoria (cualquier día a la semana).

Calificación: C: Cumple / NC: No Cumple / NA No Aplica

Revisó:

	PROGRAMA PRE RREQUISITO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			SIGC
				PPR-01 FR07
				6/04/2026
	CONTROL DE DOSIFICACIÓN			V01
				PAGINA 1 DE 1

DIA	AÑO: 2026	MES:		
	PREPARADO POR	DESINFECTANTE	CONCENTRACION	VERIFICO
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				

Factura Electrónica De Venta No ICBF No. 12

COOPERATIVA MULTIACTIVA DE MERCADOS CAMPESINOS COOPYMERCK

Nit 830142259 0

Documento Oficial de Autorización de Numeración Facturación Electrónica No. 18764091081692 que habilita desde ICBF 1 hasta ICBF 500. Vence 2027-03-27

Entidad sin animo de lucro IVA Régimen Común
No somos Agentes de Retención de IVA

No somos Grandes Contribuyentes

Actividad Económica ICA 4631 4.14 X 1000

CLIENTE	ICBF Instituto Colombiano de Bienestar Familiar
SUCURSAL	
NIT	899999239 2

DIRECCIÓN	CIUDAD	TELÉFONO
Av. Carrera 68 # 64C - 75	Bogota D.C.	437 76 30

POR CONCEPTO DE

Proveeduría de 120 refrigerios (RLC), dirección de familias y comunidades del servicio somos familia, somos comunidad, Ciudad Bolívar en el mes de mayo de 2026. Contrato de Aporte ICBF No 11018442026.

FECHA FACTURA	FECHA VENCIMIENTO	VENDEDOR	FORMA DE PAGO
01/06/2026	01/06/2026	ANDREA CAROLINA NUÑEZ NIETO	Credito

Código	Descripción	Cantidad	U Medida	Valor Unitario	IVA	Valor IVA	Total

MODALIDAD	**Fortalecimiento familiar y comunitario**
TIPO SERVICIO	**Somos familia, somos comunidad**
RACIÓN	**RLC**
GRUPO ETARIO	**14 Años**
MES	**Mayo**

FECHA	UNIDAD SERVICIO	DIRECCIÓN	CANTIDAD RLC	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
13	SALON COMUNAL PROTECHO	CALLE 60A SUR # 22G - 18 SALÓN COMUNAL PROTECHO	20	$ 11.001	$ 220.020
14	SALON COMUNAL ASOCIACIÓN DE VIVIENDA MARIA DE LA LAGUNA	TRASVERSAL 36D # 79-82 SUR SALON COMUNAL ASOCIACIÓN DE VIVIENDA MARIA DE LA LAGUNA	20	$ 11.001	$ 220.020
16	CENTRO DIA TEJEDORES DE SUEÑO	CALLE 69K BIS SUR # 35 - 01 CENTRO DIA TEJEDORES DE SUEÑO	20	$ 11.001	$ 220.020
21	PLAZOLETA DEL SAPO JUAN PABLO II	CARRERA 18 Q # 68 SUR- 10 PLAZOLETA DEL SAPO JUAN PABLO II	20	$ 11.001	$ 220.020
24	CASA DE LA CULTURA ARBORIZADORA BAJA	CRA 38 # 59B 43 SUR CASA DE LA CULTURA ARBORIZADORA BAJA	40	$ 11.001	$ 440.040
TOTAL					**$ 1.320.120**

total de items	1

Valor en Letras

UN MILLON TRESCIENTOS VEINTE MIL CIENTO VEINTE PESOS M/CTE

SUBTOTAL	**1.320.120,00**
DESCUENTO	**0**
IVA	**0**
IMPUESTO AL CONSUMO	**0**
TOTAL DE LA OPERACIÓN	**1.320.120**
RETEFUENTE	**0**
RETEIVA	**0**
RETEICA	**0**
TOTAL MENOS RETENCIONES	**1.320.120**

Firma Responsable_____ Recibido Por_____

1 Para todos sus efectos legales esta factura de venta es un titulo valor de acuerdo a la ley 1231 de 2008.2 Favor abonar a la cuenta ahorro No. 24153537813 Banco Caja Social.3 autorizada por ley y dara lugar a efectuar el reporte a la central de riesgo

Representación Gráfica de la Factura de Venta Electrónica

Fecha y Hora de Generación: 01/06/2026 21:29:36