PROGRAMA DE CAPACITACIONES EN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

CENTRO INTEGRARTE DE ATENCIÓN INTERNA GRUPO 1

INTRODUCCIÓN

Centro Integrarte de Atención Interna, grupo 1, cuenta con una capacidad para atender 60 participantes que requieren de una atención constante de diferentes áreas.

Acorde a lo anterior, el centro debe ser garante de la alimentación de sus residentes, por lo cual, se debe velar por garantizar todo lo relacionado a seguridad alimentaria y nutricional, que, de acuerdo a la política de Seguridad Alimentaria y Nutricional, CONPES 113, "se debe garantizar que toda la población disponga, acceda y consuma alimentos de manera permanente y oportuna, en suficiente cantidad, variedad, calidad e inocuidad".

Para garantizar la seguridad alimentaria y nutricional de los participantes, es necesario mantener la calidad e inocuidad de los alimentos, por lo cual, es necesario aplicar las prácticas de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), pues con ellas se consiguen alimentos que no generen riesgo alguno para quien los consume, evitando así la aparición de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA).

Conforme a lo mencionado, el presente documento cuenta con el Plan de Capacitaciones en Buenas Prácticas de Manufactura, el cual contará con los aspectos que se deben tener en cuenta en un servicio de alimentos para la elaboración de alimentos aptos para el consumo.

Objetivo General: educar al personal manipulador de alimentos en Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), para garantizar la adquisición de actitudes y aptitudes relacionadas con la adecuada manipulación de alimentos, las cuales de ser aplicadas adecuadamente permitirán el suministro de alimentos seguros para las personas con discapacidad.

Objetivos Específicos

1. Enseñar las generalidades del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Resolución 2674 de 2013
2. Educar al personal de alimentos en conceptos básicos, prácticas higiénicas, riesgos laborales, requisitos y normas aplicadas para el manipulador de alimentos.
3. Socializar el Plan de contingencia del Centro, así como las acciones relacionadas al servicio de alimentos y su personal.

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES

TEMA	FECHA	DURACIÓN	RESPONSABLES
1. CONCEPTOS BÁSICOS PARA EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS; PRÁCTICAS HIGIÉNICAS, RIESGOS	MARZO		**TEC ALIMENTOS**

LABORALES, REQUISITOS Y NORMAS PARA EL MANIPULADOR.			
PLAN DE CONTINGENCIA	ABRIL		**TEC ALIMENTOS**
REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN, ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD PARA OBTENER ALIMENTOS SEGUROS.	MAYO		**TEC ALIMENTOS**

ENCARGADOS:

- Tecnólogo en alimentos

CONTENIDO

1. Conceptos básicos para el manipulador de alimentos; prácticas higiénicas, riesgos laborales, requisitos y normas para el manipulador.
2. Plan de contingencia.
3. Requisitos higiénicos de fabricación, aseguramiento y control de calidad para obtener alimentos seguros.
4. Saneamiento, PSB.
5. Mantenimiento de temperaturas, almacenamiento en cuartos fríos y bodegas, sistema PEP's.
6. Técnicas de limpieza y desinfección, métodos de conservación y métodos de cocción.
7. Protocolo de servido y distribución de alimentos.
8. Contaminación de alimentos.
9. Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA's).

1. **CONCEPTOS BÁSICOS PARA EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS; PRÁCTICAS HIGIÉNICAS, RIESGOS LABORALES, REQUISITOS Y NORMAS PARA EL MANIPULADOR.**

Objetivo: Educar al personal de alimentos en conceptos básicos, prácticas higiénicas, riesgos laborales, requisitos y normas aplicadas para el manipulador de alimentos.

Recursos: salón con silletería y sistema de audio disponible, proyector, presentación PowerPoint.

Recurso Humano: Auxiliares del servicio de alimentos, técnico en alimentos.

Duración: 1 hora.

METODOLOGÍA

Inicialmente, se aplicará el **pre-test**, el cual se relacionará con las temáticas a tratar durante la actividad, posteriormente, se iniciará la capacitación con la mención de la importancia de conocer generalidades de la manipulación de alimentos, como los son las prácticas higiénicas adecuadas, riesgos laborales y las normas que los rigen.

Inicialmente, se mencionarán las prácticas higiénicas adecuadas, entre ellas, el lavado de manos, el cual debe realizarse de acuerdo a los 11 pasos establecidos por la Organización Mundial de la Salud con agua y jabón (dicha práctica se replicará con los asistentes), posteriormente, se mencionarán los momentos en los que deben lavarse las manos (antes de manipular alimentos; después de usar el retrete, manipular alimentos crudos, manipular elementos contaminados, tener contacto con el usuario o fluidos corporales. Adicionalmente, se mencionará las características de la indumentaria (cofia y tapabocas), los elementos que no se deben utilizar (esmalte, relojes, manillas, joyas, aretes, celulares), y características como tener las uñas cortas.

Para continuar con la capacitación, se mencionarán los riesgos laborales a los que se exponen las personas del servicio de alimentos, entre ellos: quemaduras, cortes, caídas, exposición a sustancias químicas, sobreesfuerzos, golpes; de igual manera, se pueden generar riesgos de los manipuladores a otras personas (por enfermedades infectocontagiosas), así como el riesgo de contaminación de los alimentos.

Al igual que los riesgos laborales que se pueden presentar, se indicarán las maneras en las que pueden prevenirse, entre ellas, utilizar mangas contra quemaduras y abrir con precaución las marmitas, utilizar guantes de malla, evitar levantar objetos que superen la capacidad de la persona, utilizar zapatos cerrados y antideslizantes, mantener seco el suelo o en su defecto señalizar el piso húmedo, utilizar guantes, tapabocas y gafas de protección, caminar con precaución.

Por último, se nombrará la norma principal que rige la manipulación de alimentos, la cual es la

resolución 2674 de 2013, la cual rige las actividades del manipulador de alimentos y en el capítulo III del título II, menciona los requisitos que debe cumplir, entre ellos:

- Certificación médica de aptitud para manipular alimentos (anual).
- Reconocimiento médico cada vez que lo considere necesario (ausencia de trabajo por infección).
- Certificado de aptitud para manipular alimentos

Adicionalmente, menciona las prácticas higiénicas y medidas de protección:

- Mantener higiene personal
- Usar vestimenta de color claro, sin bolsillos por encima de cintura, limpia.
- El manipulador de alimentos no podrá salir e ingresar al establecimiento con la
- vestimenta de trabajo

- Lavarse las manos con agua y jabón desinfectante, antes de comenzar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para el alimento. Será obligatorio realizar la desinfección de las manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso así lo justifiquen.
- Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo y en caso de llevar barba, bigote o patillas se debe usar cubiertas para estas. No se permite el uso de maquillaje.
- Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso o preparación, será obligatorio el uso de tapabocas desechables cubriendo nariz y boca mientras se manipula el alimento. Es necesario evaluar sobre todo el riesgo asociado a un alimento de mayor y riesgo medio en salud pública en las etapas finales de elaboración o manipulación del mismo, cuando éste se encuentra listo para el consumo y puede estar expuesto a posible contaminación.
- Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
- No se permite utilizar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores. En caso de usar lentes, deben asegurarse a la cabeza mediante bandas, cadenas u otros medios ajustables.
- Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.
- De ser necesario el uso de guantes, éstos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada y debe evitarse la acumulación de humedad y contaminación en su interior para prevenir posibles afecciones cutáneas de los operarios. El uso de guantes no exime al operario de la obligación de lavarse las manos, según lo contempla el numeral 4 del presente artículo.
- No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.
- El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.
- Los manipuladores no deben sentarse, acostarse, inclinarse o similares en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.
- Los visitantes a los establecimientos o plantas deben cumplir estrictamente todas las prácticas de higiene establecidas en esta resolución y portar la vestimenta y dotación adecuada, la cual debe ser suministrada por la empresa.

Finalmente se aplicará el postest para evaluar los conocimientos adquiridos.

Preguntas Pretest / postest

- ¿Qué elementos necesito para el adecuado lavado de manos?
- Verdadero o falso: se deben lavar las manos luego de manipular alimentos crudos.
- ¿Puedo utilizar el celular para contestar una llamada al momento de manipular alimentos?
- ¿Cómo puedo prevenir un corte?
- ¿Cuál es la resolución de determina los requisitos y las prácticas de manipuladores de alimentos?

Respuestas Pretest / postest

- Agua, jabón antibacterial, toallas desechables / secador
- Verdadero
- No
- Utilizando guantes de malla metálicos
- Resolución 2674 de 2013

Presentación PowerPoint de apoyo






CONCEPTOS BÁSICOS PARA EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS; PRÁCTICAS HIGIÉNICAS, RIESGOS LABORALES, REQUISITOS Y NORMAS PARA EL MANIPULADOR.

CONCEPTOS BÁSICOS PARA EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS; PRÁCTICAS HIGIÉNICAS, RIESGOS LABORALES, REQUISITOS Y NORMAS

PRÁCTICAS HIGIÉNICAS

- Lograr productos adecuados.

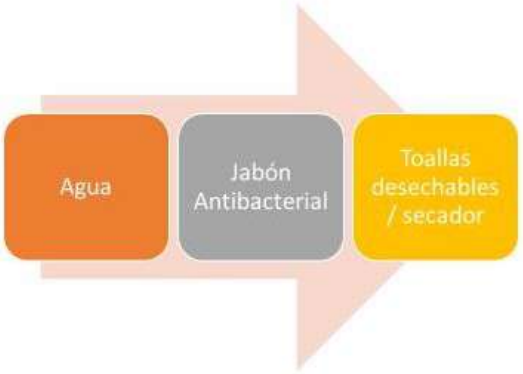
RIESGOS LABORALES

- Es necesario conocer a que estamos expuestos y la forma de evitar accidentes laborales.

REQUISITOS Y NORMAS

- Existe una obligación para cumplirlas y el desconocimiento no me exime de las mismas

PRÁCTICAS HIGIÉNICAS – LAVADO DE MANOS





MOMENTOS DEL LAVADO DE MANOS



- Manipular alimentos
- Tener contacto con el usuario

- Usar retrete
- Manipular alimentos crudos
- Manipular elementos contaminados
- Tener contacto con el usuario
- Contacto con fluidos corporales

INDUMENTARIA / ELEMENTOS QUE NO SE DEBEN USAR



RIESGOS



Quemaduras



Cortes



Sustancias químicas



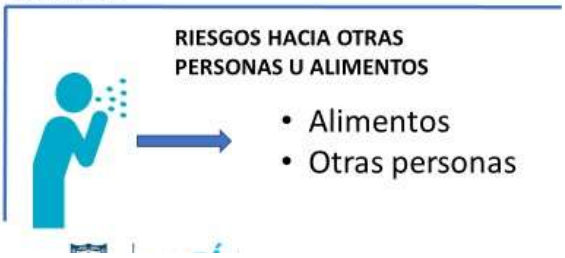
Caídas



Sobreesfuerzos



Golpes



CÓMO PREVENIR LOS RIESGOS



- Utilizar mangas
- Precaución al abrir las marmitas
- Zapatos cerrados



- Utilizar guantes metálicos



- Utilizar guantes, tapabocas y gafas de protección



- Caminar con precaución
- Utilizar zapatos antideslizantes
- Señalizar piso húmedo



- Evitar levantar objetos que sobrepasen capacidad



- Caminar con precaución

RIESGOS HACIA OTRAS PERSONAS U ALIMENTOS

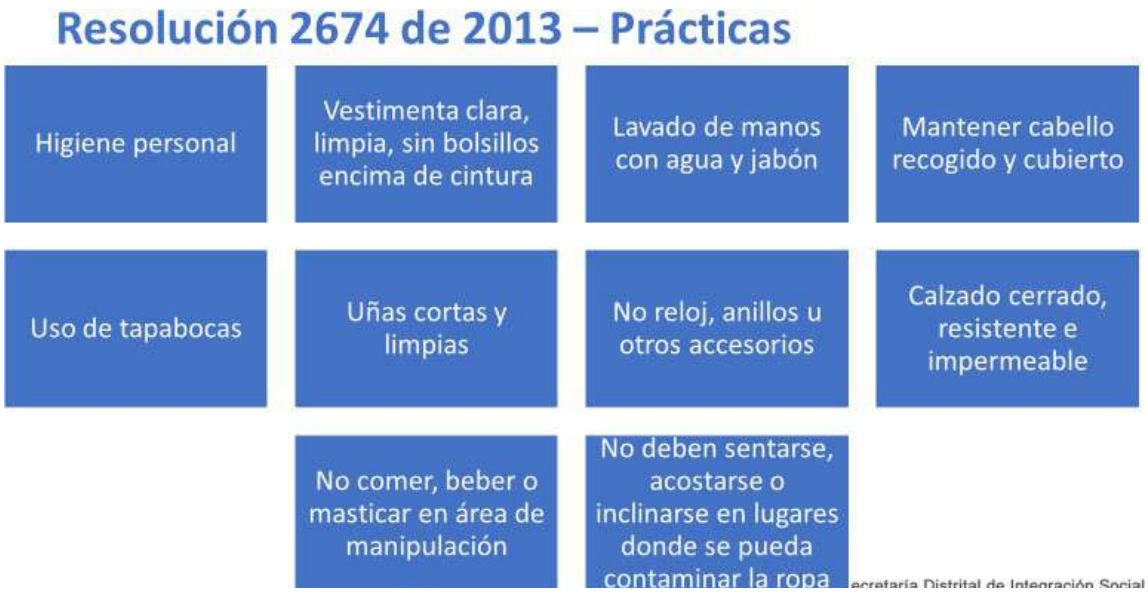


- Utilizar tapabocas
- Si posee enfermedades infectocontagiosas no debe manipular alimentos.

Resolución 2674 de 2013 – Requisitos

- Certificación de aptitud médica para manipular alimentos
- Reconocimiento médico cada vez que lo considere necesario
- Certificado de aptitud para manipular alimentos

→ REQUISITOS



2. PLAN DE CONTINGENCIA

Objetivo: socializar el plan de contingencia del centro, así como las acciones relacionadas al servicio de alimentos y su personal.

Recursos: salón con silletería y sistema de audio disponible, proyector, presentación PowerPoint.

Recurso Humano: Auxiliares del servicio de alimentos.

Duración: 1 hora.

METODOLOGÍA

Inicialmente, se aplicará el **pre-test**, el cual se relacionará con las temáticas a tratar durante la actividad, posteriormente, se iniciará la capacitación con la mención de las características de las acciones a tomar durante las contingencias que puedan presentarse, las cuales son de carácter preventivo, predictivo y reactivo, que permiten minimizar las consecuencias de una situación de emergencia. Para introducir a los participantes en el tema, se aclararán 4 términos (plan de contingencia, plan de respaldo, plan de emergencia y plan de recuperación). Luego, se mencionarán las principales contingencias que pueden afectar el servicio de alimentos, entre ellas, las que alteran el suministro de gas natural, las que afectan el suministro de energía y las que alteran el suministro de agua potable; del mismo modo, se tendrán presentes contingencias como incendios.

Para continuar, se mencionarán las contingencias que pueden alterar el suministro de **gas natural**, entre ellas:

a) Las repercusiones operativas de la falta del gas natural recaen en el funcionamiento de las estufas, las cuales dependen del gas para su funcionamiento y en las cuales se realiza cocción de los alimentos a suministrar en el servicio.

b) La respuesta viable ante esta contingencia es la compra de pipetas de gas.

c) Las implicaciones financieras de esta respuesta ante esta contingencia radican en la compra de pipetas de gas.

d) Los efectos de esta contingencia en otros procesos, radicarían en el tiempo de preparación de la minuta establecida el cual se ampliaría ocasionando demora en los horarios de entrega de alimentos en el servicio de alimentos.

Como plan de respaldo, se tomarán medidas de prevención ante esta contingencia se cuenta con la revisión gasodoméstica, así como registros de mantenimiento de estufas.

Así mismo, como Plan de emergencia, se deben cerrar todos los registros del gas natural del servicio ubicados detrás de las estufas, para evitar el paso de este a su llegada evitando fugas no deseadas. Luego, Se debe contactar de inmediato al nutricionista encargado del servicio de alimentos para realizar cambios en la minuta establecida y que estos sean reportados oportunamente a la SDIS para su conocimiento y aprobación. Por último, se gestionará la compra de pipetas de gas.

Por último, como plan de recuperación, para restaurar el funcionamiento del servicio de alimentos, una vez se reintegre el servicio de gas natural se abrirán los registros de paso de gas teniendo cuidado con las posibles fugas que se puedan presentar al encender los pilotos de los equipos.

Continuando con las contingencias, se procederá a mencionar las relacionadas con aquellas que pueden afectar el suministro de **electricidad**:

a) Las repercusiones operativas en al servicio de alimentos radican en el funcionamiento de los equipos que mantienen la cadena de frío de productos cárnicos, lácteos, embutidos y frutas y verduras en prealistamiento. De igual forma no se contaría con la licuadora.

b) La respuesta viable ante esta contingencia es el alquiler de frio para el almacenamiento de los productos altamente perecederos.

c) Las implicaciones financieras acarrearían un costo en el traslado de los alimentos en transporte adecuado y el alquiler del destino final ya sea para mantenimiento en cadena de refrigeración o congelación.

d) Los efectos de la falta del servicio de la luz acarrearía demoras en el servicio por tanto el incumplimiento de los horarios de comida establecidos.

Como plan de respaldo se mencionará la revisión periódica de los elementos eléctricos para verificar su estado, así como la aplicación de listas de chequeo para elementos como tomas de luz, conexiones eléctricas, entre otros.

Para continuar, se mencionará el plan de emergencia, el cual consiste en verificar la fuente que ocasionó la falla eléctrica, por lo cual es necesario bajar los tacos del área para evitar cortos circuitos.

Posteriormente, se acude a la persona de mantenimiento del centro de desarrollo quien verificará el punto donde se encuentra el posible daño en caso de ser un problema interno de conexión se procederá a realizar el mantenimiento del mismo, en caso de ser una causa externa se llamará a verificar con la empresa que suministra energía. Se evitará abrir las neveras y congeladores de forma seguida para conservar el frio de las mismas el mayor tiempo posible y si la falla eléctrica es por poco tiempo no se haría traslado de los alimentos allí guardados. Mientras tanto, la preparación de jugos será a partir de frutas como naranja, patilla o mandarina.

Como plan de recuperación, cuando se haya reestablecido la electricidad, se conectarán de nuevo los electrodomésticos para continuar con su funcionamiento.

Para continuar, se mencionarán las contingencias relacionadas con la disponibilidad y el acceso de **agua potable:**

a) Las repercusiones operativas en el servicio de alimentos radicarían en los procesos de limpieza y desinfección de la planta física del centro de desarrollo, la preparación de los alimentos y en el consumo de agua por parte de los adultos y funcionarios del centro.

b) La respuesta viable ante la carencia de este líquido es el uso del agua de los tanques de almacenamiento y la compra de agua, avenas, leche líquida y jugos empacados según el tiempo que se permanezca sin el servicio.

c) Las implicaciones financieras radican en la compra de agua, leche líquida, jugos, avenas y yogures empacados en forma individual para las diferentes preparaciones según el tiempo sin el servicio de agua.

d) Los procesos de limpieza y desinfección serían modificados en cuanto a la frecuencia con que se deben realizar.

Posteriormente, se mencionará el plan de respaldo, el cual consiste en la tenencia de tanques de almacenamiento.

Luego, se socializará el plan de emergencia que consiste en la utilización de los tanques de almacenamiento, en caso de agotarse el suministro de agua de tanques, se procederá a la compra

de agua, ya sea por bolsas o con suministro de carro tanque. Para ahorrar agua, se utilizarán platos y cubiertos desechables.

Como plan de recuperación, luego de reestablecido el servicio, se procederá a la limpieza y desinfección de tanques y su posterior llenado.

Para finalizar, se mencionarán las contingencias en caso de incendio, las cuáles son las siguientes:

a) Pueden afectar el abastecimiento de alimentos para la población atendida.

Como plan de respaldo, emergencia y recuperación se realizará de nuevo la compra de alimentos al proveedor del Centro.

Por último, se aplicará el postest para evaluar los conocimientos adquiridos.

Preguntas Pretest / postest

- Verdadero o falso: el plan de contingencia describe los procedimientos alternativos al orden normal de una empresa, cuyo fin es permitir el normal funcionamiento de esta, aun cuando alguna de sus funciones se viese dañada por un accidente interno o externo.
- ¿Qué puede verse afectado en caso de ausencia de gas natural?
- ¿La revisión gasodoméstica hace parte del plan de respaldo?
- ¿Por qué en caso de una contingencia en electricidad no es aconsejable abrir por mucho tiempo las neveras?
- ¿Qué tipo de menaje se debe procurar utilizar en caso de contingencia de agua?

Respuestas Pretest / postest

- Verdadero
- estufas.
- Si
- Porque aumenta la temperatura más rápido
- Desechable

Presentación PowerPoint de apoyo



PLAN DE CONTINGENCIA

PLAN DE CONTINGENCIA

¿Que es? ➡ instrumento de gestión para el desarrollo de acciones que permitan brindar un servicio de alimentos suficiente, adecuado y de calidad a las personas atendidas frente a cualquier eventualidad presentada,

DEFINICIONES

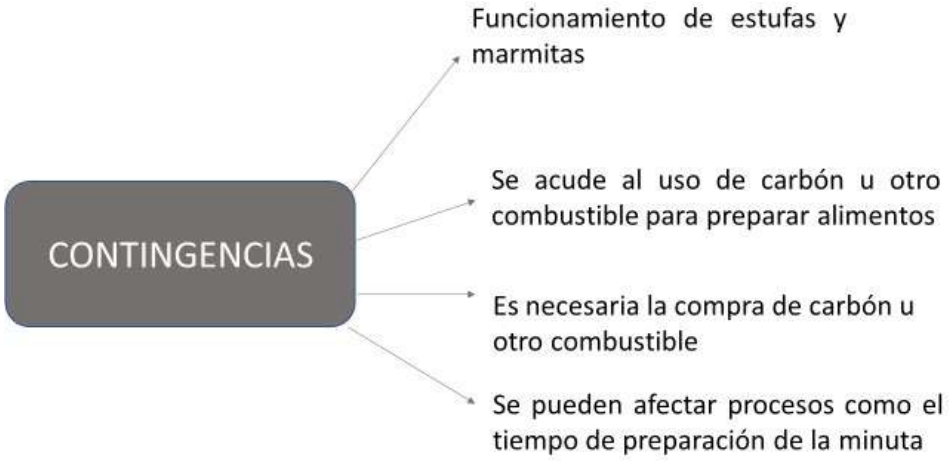
PLAN DE CONTINGENCIA: Se entiende por PLAN DE CONTINGENCIA los procedimientos alternativos al orden normal de una empresa, cuyo fin es permitir el normal funcionamiento de esta, aun cuando alguna de sus funciones se viese dañada por un accidente interno o externo

PLAN DE RESPALDO Es aquel que se encarga de determinar lo que son las medidas de prevención, es decir las que se tienen que llevar a cabo con el claro objetivo de evitar que pueda tener lugar la materialización de una amenaza en concreto.

PLAN DE EMERGENCIA Es el plan que está conformado por el conjunto de acciones que hay que llevar a efecto durante la materialización de la contingencia o amenaza y también después de la misma. Y es que gracias a aquella se conseguirá reducir y acabar con los efectos negativos.

PLAN DE RECUPERACION plan se lleva a cabo después de que la contingencia haya pasado con el claro objetivo de recuperar el estado en el que se encontraban las cosas antes de que aquella se hiciera real

GAS NATURAL contingencia



GAS NATURAL

Plan de respaldo

- Revisión gasodoméstica.
- Registros de mantenimiento de estufas y marmitas

Plan de emergencia

- Cierre de registros
- Cambios en minuta
- Compra de carbón o leña

Plan de recuperación

- Restablecimiento del servicio
- Apertura de registros
- Verificar fugas (pilotos)

ELECTRICIDAD contingencia



ELECTRICIDAD CONTINGENCIA

Plan de respaldo

- Revisión periódica de elementos eléctricos.

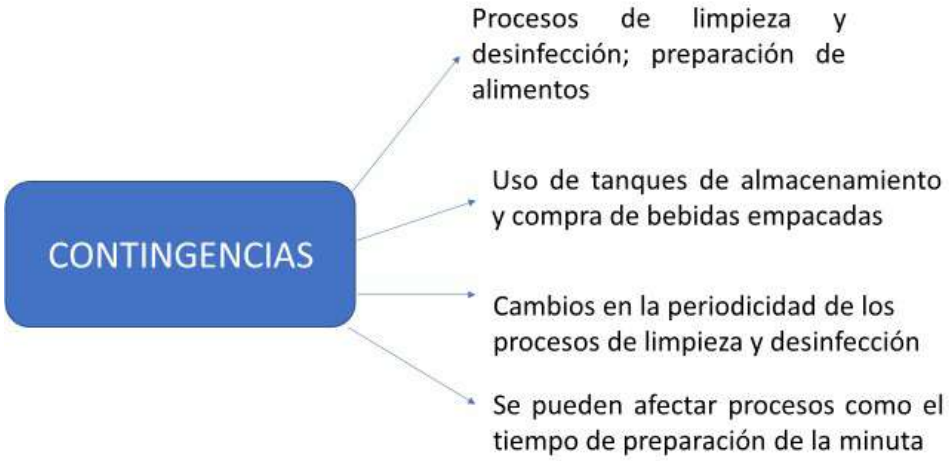
Plan de emergencia

- Identificar la causa de la falla
- Bajar los tacos
- Informar a mantenimiento para dar solución.
- Evitar abrir neveras o cuartos fríos

Plan de recuperación

- Subir tacos
- Conectar electrodomésdicos

AGUA POTABLE contingencia



AGUA POTABLE





3. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN, ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD PARA OBTENER ALIMENTOS SEGUROS.

Objetivo: Educar al personal de alimentos sobre lo concerniente a los requisitos higiénicos de fabricación y aseguramiento de control de calidad e inocuidad.

Recursos: salón con silletería y sistema de audio disponible, proyector, presentación PowerPoint.

Recurso Humano: Auxiliares del servicio de alimentos.

Duración: 1 hora.

METODOLOGÍA

Inicialmente, se aplicará el **pre-test**, el cual se relacionará con las temáticas a tratar durante la actividad, posteriormente, se iniciará la capacitación con la mención de la calidad, la cual comprende

del conjunto de atributos cualitativos como el aspecto, estado de limpieza, color, aroma y textura (FAO), por lo cual, deben prevalecer durante toda la cadena de procesos.

Posteriormente, se mencionará la aplicación de los requisitos higiénicos de fabricación, los cuales abarcan las materias primas, envases y embalajes, fabricación, prevención de contaminación cruzada.

Para dar inicio a los temas puntuales, se mencionarán las características de materias primas e insumos los cuales son los siguientes:

- La recepción debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación.
- Toda materia prima debe poseer ficha técnica.
- Deben ser inspeccionadas.
- Deben ser sometidas a limpieza con agua potable.
- Alimentos congelados, deben ser descongelados a velocidad controlada previo al uso.
- El área de recepción debe estar separada de otras áreas como las de elaboración o envasado.

Continuando, se mencionarán las características que deben poseer los envases y embalajes:

- Deben estar fabricados en material que garanticen la inocuidad del alimento.
- Debe proteger contra la contaminación.
- No deben utilizarse para fines diferentes.
- Loas envases y embalajes deben estar almacenados en sitios exclusivos, en condiciones de limpieza y desinfección adecuado y protegidos.

En cuanto a las operaciones de fabricación, se mencionarán las siguientes características:

- Deben realizarse en óptimas condiciones sanitarias, limpieza y conservación (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa, pH, presión).
- Cada procedimiento se debe registrar (procedimientos de control físicos, químicos, microbiológicos y organolépticos en los puntos críticos del proceso de fabricación).
- Alimentos de alto riesgo microbiológico: refrigeración no mayor de 4°, mantener alimentos congelados, mantener alimentos a temperaturas superiores a 60°C.

- Las áreas destinadas para consumo de alimentos no deben ser las mismas que se utilizan para fabricación.
- No se permite el uso de utensilios de vidrio.

Posteriormente, se describirán las acciones que permiten prevenir la contaminación cruzada:

- No se debe utilizar la misma indumentaria para manipular productos terminados y materia prima.
- El personal manipulador de alimentos debe lavarse las manos entre cada proceso.
- Las operaciones deben realizarse de forma secuencial para evitar cruces de flujos en producción.
- Todo equipo y utensilio debe lavarse y desinfectarse luego de cada uso.