1. PROGRAMA DE CAPACITACIÓN

2. OBJETIVOS

- Crear conciencia personal sobre la responsabilidad que implica el manejo de los alimentos.
- Reforzar temas de manipulación de alimentos a talento humano que labora en nuestras instalaciones.
- Generar conciencia de la aplicación e importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura.
- Educar a los empleados en materia sanitaria, trazabilidad, calidad e inocuidad de alimentos.

ALCANCE

Este programa aplica a todos los manipuladores de alimentos.

RESPONSABILIDADES

- Es responsable de hacer cumplir los lineamientos de este programa el gerente.
- Las capacitaciones son responsabilidad del ingeniero o tecnólogo de alimentos a cargo o bien una persona formada en el tema a tratar que cumpla con los requerimientos de la resolución 2674 de 2013.
- Es responsabilidad de los empleados y demás partes involucradas asistir puntualmente a las capacitaciones y cumplir con lo expuesto en ellas.

GENERALIDADES

Se denominará capacitación a toda actividad donde se traten temas de Buenas Prácticas de Manufactura, Manipulación de Alimentos, al proceso operativo, productivo, despliegue de programas de sanidad, limpieza y desinfección, charlas concernientes la resolución 2674 de 2013 y su respectiva actualización temas de calidad e inocuidad de alimentos.

Los temas de capacitación irán especialmente enfocados al trabajo que cada persona desarrolla sin dejar de lado los aspectos generales que todos deben conocer y aplicar.

DEFINICIONES

- **ALIMENTOS:** Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que digerido 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 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, agua y PH, favorece el crecimiento microbiano y por consiguiente, cualquier deficiencia en su proceso, manipulación, conservación, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización, puede ocasionar trastornos a la salud del consumidor.

- **ALIMENTO PERECEDERO:** El alimento que, en razón de su composición, características físico-químicas 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.

- **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**: Son los principios básicos y practicas 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.

- **DESINFECCIÓN-DESCONTAMINACIÓN:** Es el tratamiento fisicoquímico 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 sustancialmente el número de otros microorganismos in deseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

- **HIGIENE DE LOS ALIMENTOS:** Son el conjunto de mediada preventivas necesarias para garantizar la seguridad, limpieza y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.

- **LIMPIEZA:** Es el proceso de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas e indeseables.

- **MANIPULADOR DE ALIMENTOS:** Es toda persona que interviene directamente, aunque sea en forma ocasional, en las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.

- **LA CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS:** Contaminación se define como la presencia de cualquier material anormal en un alimento, ya sean bacterias, metales, tóxicos o cualquier otra cosa que comprometa la aptitud del alimento para ser consumido por la gente. La contaminación más frecuente es la causada por las bacterias.

- **CONTAMINACIÓN BACTERIANA**
- Los microorganismos
- Los microorganismos, también llamados gérmenes o microbios, son seres vivos microscópicos de formas muy variadas y se clasifican en bacterias, virus, hongos y levaduras, son tan pequeños que son invisibles al ojo humano.
- Los microorganismos se encuentran en todos lados: en el agua, en el suelo, sobre y dentro de las personas y los animales.
- Dentro de los microorganismos que encontramos e los alimentos, existen algunos que, si bien lo alteran afectando su color, sabor, olor o aspecto, no resultan nocivos para la salud del consumidor; incluso pueden estar en los alimentos sin cambias sus características.
- En cambio, hay otros que al estar y proliferar en un alimento puede afectar la salud de quien los consume, los microorganismos pueden actuar de dos maneras:
- Produciendo una *INFECCIÓN ALIMENTARIA:* cuando una persona ingiere alimentos que contengan microorganismos patógenos, estos entran al organismo, proliferan y causan daños.
- Produciendo una INTOXICACIÓN *ALIMENTARIA:* el microorganismo forma una o varias toxinas ya sea en el alimento o una vez entra al organismo y se genera una enfermedad debido a la hacino de las toxinas.

- **TOXIINFECCIONES ALIMENTARIAS:** Las toxiinfecciones alimentarias se producen cuando se ingiere un alimento en el que se han multiplicado microorganismos patógenos. Llegan al alimento:
  Porque viene con el propio alimento crudo, debido a una incorrecta manipulación en origen (granjas, cultivos, transporte…).

Porque están en el cuerpo (boca, fosas nasales, heridas, entre otras) de alguna de las personas que lo manipula y esta los transmite al alimento.
Por contaminación cruzada (puede producirse si mezclamos alimentos crudos que contienen bacterias patógenas, con otros alimentos elaborados y listos para su consumo. Las bacterias pueden transmitirse a través de las manos del manipulador, trapos, cuchillos, tablas de corte, superficies de trabajo, etc.)

- **CONTAMINACIÓN QUÍMICA:** La contaminación química ocurre cuando el alimento es contaminado con sustancias químicos durante los procesos de almacenamiento, elaboración, cocción (horneado) o envasado. Es necesario tener un gran cuidado en asegurar la ausencia de sustancias químicas (blanqueadores desinfectantes, ácidos, etc.) en las áreas de manipulación de alimentos.
  Las sustancias químicas deben mantenerse en el recipiente donde se compraron y no transferirse a otros tales como botellas de gaseosa, etc.

- **CONTAMINACIÓN FÍSICA:** La contaminación física consiste en la incorporación de cuerpos extraños al alimento, que son mezclados accidentalmente con este durante el almacenamiento, la elaboración o el cocinado. Un ejemplo común ocurre cuando mecánicos, fontaneros, etc., trabajan en las áreas de manipulación de alimentos, y estos no están correctamente cubiertos, de modo que es posible la caída de tornillos, clavos, etc., sobre ellos.

¿COMO SE PUEDE PREVENIR LA CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS?

Las bacterias no se mueven por sí mismas, sino que han de trasladarse de un sitio a otro para poder diseminarse. Este transporte se realiza por alguno de los siguientes métodos:

- ✓ Las manos.
- ✓ La indumentaria y el equipo.
- ✓ Las superficies en contacto con las manos.
- ✓ Las superficies en contacto con los alimentos.

METODOLOGÍA DE CAPACITACIÓN

Puesto que los temas pueden llegar a ser poco monótonos se deben realizar capacitaciones cortas y con ayuda de material didáctico que permita el aprendizaje de una forma fácil, realizando además dinámicas donde se promueva el trabajo en equipo, se debe utilizar también un lenguaje muy sencillo y ejemplos que facilite la comprensión de los temas por parte del capacitador.

DURACIÓN

El programa de capacitación será mínimo de 10 horas anuales, dependiendo el cronograma ya estipulado y de los cuales se debe diligenciarse en el REGISTRO DE CAPACITACIONES, donde se consignará la información de la capacitación: Fecha, duración, temas tratados, responsable, asistentes y comentarios.

PROCEDIMIENTO

Se identificarán los temas a tratar: Cada año teniendo en cuenta las mayores dificultades que se presentan en el desarrollo de las actividades en planta, se debe identificar los temas a tratar durante el transcurso del año. Así mismo cuando ingrese un nuevo empleado, este deberá recibir una inducción de todos los temas relacionados con el proceso operativo antes de iniciar sus respectivas labores.

De acuerdo a las dificultades encontradas en los últimos meses se establece realizar las siguientes capacitaciones:

- ✓ Programa de Limpieza y Desinfección
- ✓ Hábitos Higiénicos Personales (Programa de Educación Sanitaria)
- ✓ Buenas Prácticas de Manufactura "BPM"
- ✓ Control de Calidad
- ✓ Programa de Control de Plagas
- ✓ Almacenamiento, Transporte y Distribución
- ✓ Programas de Residuos Sólidos
- ✓ Seguridad Industrial
- ✓ Dar a conocer temas sobre la resolución 2674 del 2013

Establecer Cronograma: Habiendo identificado los temas de capacitación se debe definir las fechas en que se realizaran las respectivas capacitaciones y hacer el despliegue del cronograma a los empleados. Ver Cronograma de Capacitaciones.

Diseñar y elaborar material de capacitación: Teniendo en cuenta el tema a reforzar se debe preparar el material para capacitar, usando material didáctico, que permita el fácil aprendizaje y entendimiento de cada uno de los temas, haciendo despliegue al programa y ejecución del mismo.

Realizar las capacitaciones: Habiendo diseñado y elaborado el material para capacitar y teniendo en cuenta el cronograma se deben realizar las respectivas

capacitaciones, asegurándose siempre de dejar registro de dichas capacitaciones.

Evaluar el tema: Se hará una evaluación de BPM cada seis meses, la cual contiene todos los temas que se han capacitado en la planta.

Medir Eficacia de las capacitaciones: Para medir la eficacia de las capacitaciones se debe revisar cómo ha evolucionado, con el indicador del respectivo tema, ya sea en los registros de planta o bien creando el respectivo indicador, según sea la necesidad.

CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN 2026-2027

ACTIVIDADES	INTENSIDAD HORARIA	FECHA
PRACTICAS HIGIÉNICAS Y PROCESOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	**2 h**	**12 jun 2026**
BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA) SECCIÓN 1	**2 h**	**12 jun 2026**
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN, PROCEDIMIENTOS Y DOSIFICACIONES	**1 h**	**12 jun 2026**
MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	**2 h**	**13 jun 2026**
MANEJO DE RESIDUOS	**1 h**	**13 jun 2026**
PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO	**2 h**	**13 jun 2026**



COPIA CONTROLADA