

**PROPUESTA DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HACCP EN LA
PLANTA DE BENEFICIO AVICOLA “CRIOLLO CRIOLLO” DE
FUSAGASUGA**



**VIVIANA CORREA MORALES
JHONATTAN SAMANIEGO HERNANDEZ**

**UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS, ECONOMICAS Y CONTABLES
PROGRAMA DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS
FUSAGASUGA, NOVIEMBRE DE 2014**

**PROPUESTA DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HACCP EN LA
PLANTA DE BENEFICIO AVICOLA “CRIOLLO CRIOLLO” DE
FUSAGASUGA.”**

**VIVIANA CORREA MORALES
JHONATTAN SAMANIEGO HERNANDEZ**

**PROYECTO DE GRADO PARA OBTENER EL TITULO DE
ADMINISTRADOR DE EMPRESAS**

**ASESOR:
MANUEL ANTONIO MORALES QUEVEDO
INGENIERO INDUSTRIAL**

**UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS, ECONOMICAS Y CONTABLES
PROGRAMA DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS
FUSAGASUGA, NOVIEMBRE DE 2014**

DEDICATORIA

A esas personas importantes en nuestras vidas las cuales siempre estuvieron listas para brindarnos todo su apoyo, su comprensión y que de una u otra manera contribuyeron para alcanzar nuestra meta.

Con todo nuestro cariño este trabajo se los dedicamos a ustedes:

Jesús María Samaniego Chaparro

Ricardo León Correa Giraldo

Luz Helena Hernández

Gladys Morales Pabón

Nelson Guillermo Samaniego Hernández

Valeria Correa Morales

María Fernanda Sandoval Correa.

En especial a la memoria de Brayan Alejandro Samaniego Hernández (Q.E.P.D).

AGRADECIMIENTOS

En primer lugar a Dios que sin él nada es posible, a nuestras familias que fueron un apoyo incondicional y por la fortaleza que nos dieron para seguir adelante.

Al Señor Hernán Villalba Castro, propietario y gerente de “Criollo Criollo” por permitirnos desarrollar el trabajo de grado y proporcionarnos los recursos de su empresa, además de su colaboración.

Al Señor Ramiro Gallego Ramírez gerente de Soluciones Raga por sus contribuciones y aportes para la ejecución del presente trabajo.

A nuestro asesor el Ingeniero y docente Manuel Antonio Morales Quevedo, por su paciencia, su compromiso y dedicación para ayudarnos a sacar adelante nuestro trabajo.

A todo el cuerpo de docentes de la facultad de Administración de empresas que durante toda la carrera nos impulsaron y animaron a seguir nuestra meta en especial a la Profesora Ruth Arroyo Tovar, la Profesora Elizabeth Escobar, al Profesor Miguel Barreto, al profesor John Ricardo Peñuela y a la Doctora Marisol Ruiz.

A todas aquellas personas que nos brindaron su colaboración y que de una u otra manera contribuyeron para la culminación con éxito de nuestro trabajo.

De todo corazón a ustedes, *¡Muchas Gracias!*

NOTA DE ACEPTACIÓN:

FECHA DE SUSTENTACIÓN

FIRMA JURADO

FIRMA JURADO

Fusagasugá, Noviembre de 2014.

TABLA DE CONTENIDO

	INTRODUCCION	17
1	TITULO	18
2.	ÁREA, LÍNEA, PROGRAMA Y TEMA DE INVESTIGACIÓN	19
3.	PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	20
4.	OBJETIVOS	21
4.1	Objetivo General	21
4.2	Objetivo General	21
5.	JUSTIFICACION	22
6.	MARCOS DE REFERENCIA	23
6.1	Marco Teórico	23
6.2	Marco Conceptual	25
6.3	Marco Geográfico	28
6.4	Marco Institucional	30
6.5	Marco Legal	31
7.	DISEÑO METODOLÓGICO	32
7.1	Tipo De Investigación	32
7.2	Técnicas De Recolección De Información.	32
7.3	Técnicas De Procesamiento Y Análisis De Datos	32
8.	CAPITULO I: DIAGNOSTICO Y VERIFICACION DE LOS PROGRAMAS DE PREREQUISITO DEL SISTEMA HACCP.	33
8.1	ELABORACIÓN DEL DIAGNOSTICO	33
8.1.1	Elementos de la Planeación Estratégica	33
8.1.2	Perfil Sanitario	35
8.2	VERIFICACIÓN DE LOS PROGRAMAS DE PRE-REQUISITO PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA HACCP	55
8.3	ANALISIS DEL DIAGNOSTICO	59
9.	CAPITULO II: ESTANDARIZACION DEL PROCESO, PROGRAMAS DE PRERREQUISITO Y POLITICA Y OBJETIVOS DE CALIDAD.	60
9.1	ESTANDARIZACIÓN DEL PROCESO DE POLLO EN CANAL	60
9.1.1	Diagrama De Flujo Del Proceso Estandarizado Para La Producción De Pollo En Canal	62

9.2	PROGRAMAS DE PRE-REQUISITO PARA LA IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HAACCP	63
9.3	POLÍTICA Y OBJETIVOS DE CALIDAD	65
9.3.1	Política De Calidad	65
9.3.2	Objetivos De Calidad	65
10.	CAPITULO III: EQUIPO HACCP Y LA BASE METODOLÓGICA PARA LA SENSIBILIZACIÓN	66
10.1	EQUIPO HACCP	66
10.2	BASE METODOLÓGICA PARA LA SENSIBILIZACIÓN	68
10.2.1	Asistencia y Temas Del Programa De Sensibilización.	69
10.2.2	Elementos de Apoyo.	69
10.2.3	Realización y Entrega de Informes	69
11.	CAPITULO IV: ANALISIS DE PUNTOS CRITICOS DE CONTROL	70
11.1	IDENTIFICACIÓN DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL	70
11.2	MONITOREO DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL.	76
12	CAPITULO V: ACCIONES DE MEJORA E INDICADORES DE GESTION	77
12.1	ACCIONES DE MEJORA	77
12.1.1	Mejora de la estructura organizacional.	78
12.1.2	Mejoras en el perfil Sanitario.	79
12.1.3	Control De Documentos	82
12.2.	INDICADORES DE GESTION	83
12.2.1	Indicador Del Perfil Sanitario	83
12.2.2	Verificación del Sistema HACCP	83
13.	RECURSOS REQUERIDOS PARA LA INVESTIGACION	84
14.	IMPACTOS DEL PROYECTO	
	CONCLUSIONES	88
	RECOMENDACIONES	89
	BIBLIOGRAFIA	91

LISTADO DE ANEXOS

- ANEXO 1. Socialización y Aprobación de los Elementos de la planeación Estratégica**
- ANEXO 2. Procedimiento de Recepción**
- ANEXO 3. Procedimiento de Inspección Ante-mortem**
- ANEXO 4. Procedimiento de Colgado**
- ANEXO 5. Procedimiento Insensibilización**
- ANEXO 6. Procedimiento de Degüello y Desangre**
- ANEXO 7. Procedimiento de Escaldado**
- ANEXO 8. Procedimiento de Desplume y Repasado**
- ANEXO 9. Procedimiento de Eviscerado**
- ANEXO 10. Procedimiento de Inspección Post-mortem**
- ANEXO 11. Procedimiento del Pre-chiller**
- ANEXO 12. Procedimiento del Chiller**
- ANEXO 13. Procedimiento del Empaque y Almacenamiento**
- ANEXO 14. Procedimiento de Despacho**
- ANEXO 15. Programa de Buenas prácticas de manufactura**
- ANEXO 16. Programa de capacitación a los manipuladores de alimentos**
- ANEXO 17. Planillas de asistencia a las capacitaciones**
- ANEXO 18. Programa De Manejo Integrado De Plagas (MIP).**
- ANEXO 19. Planilla Control De Cloro Residual**
- ANEXO 20. Planilla de Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización**
- ANEXO 21. Planilla de Estandarización de Procesos**
- ANEXO 22. Planilla de Control de Procesos**
- ANEXO 23. Carta solicitud de Convenio de Pasantía**
- ANEXO 24. Control de Documentos**
- ANEXO 25. Evaluación Del Perfil Sanitario**
- ANEXO 26. Planilla de Verificación del Sistema HACCP**

LISTADO DE TABLAS

Tabla 1. Perfil Sanitario planta de Beneficio “Criollo Criollo”	36
Tabla 2. Porcentaje del Nivel de Cumplimiento Sanitario.	54
Tabla 3. Índice de Documentos de Estandarización de Procesos	61
Tabla 4. Equipo HACCP	66
Tabla 5. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Recepción.	70
Tabla 6. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Colgado	71
Tabla 7. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Insensibilización	
Tabla 8. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Degüelle Y Desangre.	71
Tabla 9. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Escaldado.	72
Tabla 10. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Desplumado y Repasado.	72
Tabla 11. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Eviscerado.	73
Tabla 12. Puntos Críticos de Control Procedimiento Del Pre-Chiller.	73
Tabla 13. Puntos Críticos de Control Procedimiento Del Chiller	74
Tabla 14. Puntos Críticos de Control Procedimiento De Empaque Y Almacenamiento	74
Tabla 15. Puntos Críticos de Control Procedimiento De Despacho	75
Tabla 16. Monitoreo De Los Puntos Críticos De Control	76
Tabla 17. Recursos Requeridos Para la Investigación	84

LISTADO DE FIGURAS

Figura 1. Mapa Fusagasugá	28
Figura 2. Fachada Planta de Beneficio Avícola “Criollo Criollo”	30
Figura 3. Organigrama "Criollo Criollo"	34
Figura 4. Diagrama De Recorrido De La Planta de Beneficio “Criollo Criollo”	60
Figura 3 Diagrama De Flujo Del Proceso Estandarizado De Pollo En Canal.	62
Figura 4. Mejora de la estructura organizacional.	78
Figura 5. Foto Entrada Al Área de Proceso (Antes)	81
Figura 6. Foto Entrada Al Área de Proceso (Después)	82

GLOSARIO DE TÉRMINOS

Alterado: Aquella carne, producto cárnico comestible y derivado cárnico que sufre modificación o degradación parcial o total, de los constituyentes que le son propios, por agentes físicos, químicos o biológicos, que le impiden ser apto para consumo humano.

Análisis de peligros y puntos críticos de control: (APPCC-HACCP, por sus siglas en español e inglés). Es un procedimiento sistemático y preventivo de aseguramiento de inocuidad, aceptado internacionalmente, el cual enfoca la prevención y control de los peligros químicos, biológicos y físicos en la producción de alimentos.

Autoridad competente: Son las autoridades oficiales designadas por la ley para efectuar el control del Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control en los predios, de producción primaria, el transporte de animales en pie; las plantas de beneficio, de desposte o desprese, de derivados cárnicos, el transporte, el almacenamiento y el expendio de carne, productos cárnicos comestibles y los derivados cárnicos destinados para el consumo humano, de acuerdo con la asignación de competencias y responsabilidades de ley.

Autorización Sanitaria: Procedimiento administrativo mediante el cual la autoridad sanitaria competente habilita a una persona natural o jurídica responsable de un predio, establecimiento o vehículo para ejercer las actividades de producción primaria, beneficio, desposte o desprese, procesamiento, almacenamiento, comercialización, expendio o transporte bajo unas condiciones sanitarias.

Beneficio de animales: Conjunto de actividades que comprenden el sacrificio y faenado de animales para consumo humano.

Buenas Prácticas de Higiene (BPH): Todas las prácticas referentes a las condiciones y medidas necesarias para garantizar la inocuidad y salubridad de los alimentos en todas las etapas de la cadena alimentaria.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, procesamiento, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para el 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.

Canal: El cuerpo de un animal después de sacrificado, degollado, deshuellado, eviscerado quedando sólo la estructura ósea y la carne adherida a la misma sin extremidades.

Carne: Es la parte muscular y tejidos blandos que rodean al esqueleto de los animales de las diferentes especies, incluyendo su cobertura de grasa, tendones, vasos, nervios, aponeurosis y que ha sido declarada inocua y apta para el consumo humano.

Contaminante: Agente biológico, químico o físico que no se haya agregado intencionalmente al alimento, que pueda poner en peligro la inocuidad y su aptitud para el consumo.

Corral de recepción: Es el lugar de llegada de los animales a la planta de beneficio, donde se realiza la separación de los mismos.

Decomiso - condenado: Medida de incautación o aprehensión que se aplica a: Todo animal durante la inspección ante mortem, la carne y a los productos cárnicos comestibles, durante la inspección post mortem.

Decomiso parcial. Eliminación o retiro determinado por el inspector oficial, de partes no aptas para el consumo humano presentes en la canal o los productos cárnicos comestibles.

Derivados cárnicos: Son los productos que utilizan en su preparación carne, sangre, vísceras u otros productos comestibles de origen animal, que hayan sido autorizados para el consumo humano, adicionando o no aditivos, especies aprobadas y otros ingredientes. Estos productos se denominarán según su especie.

Faenado: Procedimiento de separación progresiva del cuerpo de un animal en canal y otras partes comestibles y no comestibles.

Inspección ante-mortem: Todo procedimiento o prueba efectuada por un inspector oficial a todos los animales o lotes de animales vivos que van a ingresar al sacrificio, con el propósito de emitir un dictamen sobre su salubridad y destino.

Inspección post mortem: Todo procedimiento o análisis efectuado por un inspector oficial a todas las partes pertinentes de animales sacrificados, con el propósito de emitir dictamen sobre su inocuidad, salubridad y destino.

Material sanitario: Material impermeable, liso, no tóxico, no absorbente y resistente a la acción de los químicos y abrasivos utilizados en procedimientos de limpieza y desinfección.

Medida preventiva: Medida o actividad que se realiza con el propósito de evitar, eliminar o reducir a un nivel aceptable, cualquier peligro para la inocuidad de los alimentos.

Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en la carne, productos cárnicos comestibles y derivados cárnicos o propiedad de este, que puede provocar un efecto nocivo para la salud humana.

Plaga: Animales vertebrados e invertebrados, tales como aves, roedores, cucarachas, moscas y otros que pueden estar presentes en el establecimiento o sus alrededores y causar contaminación directa o indirecta al alimento, transportar enfermedades y suciedad a los mismos.

Plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP-APPCC): Conjunto de procesos y procedimientos debidamente documentados, de conformidad con los principios del Sistema HACCP, que aseguren el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos destinados para el consumo humano.

Planta de beneficio animal (matadero): Todo establecimiento en donde se benefician las especies de animales que han sido declarados como aptas para el consumo humano y que ha sido registrado y autorizado para este fin.

Plan gradual de cumplimiento: Documento técnico presentado por los propietarios, tenedores u operadores de predios de producción primaria, plantas de beneficio, desposte o desprese y de derivados cárnicos, en el cual se especifica el nivel sanitario actual de cumplimiento frente a las

disposiciones de este decreto y sus reglamentaciones y los compromisos para realizar acciones que permitan lograr el cumplimiento total de la normatividad sanitaria durante el período de transición. Este documento debe ser presentado siguiendo los lineamientos que establece el Instituto Colombiano Agropecuario, ICA, y el Instituto Nacional de Vigilancia de Alimentos y Medicamentos, Invima, según su competencia, el cual debe ser aprobado por estas y será utilizado como instrumento de seguimiento para vigilancia y control.

Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES);

Todo procedimiento que un establecimiento lleva a cabo diariamente, antes y durante las operaciones para prevenir la contaminación directa del alimento.

Producto cárnico comestible: Es cualquier parte del animal diferente de la carne y dictaminada como inocua y apta para el consumo humano.

Producto cárnico no comestible: Son aquellas materias que se obtienen de los animales de beneficio y que no están comprendidos en los conceptos de carne y productos cárnicos comestibles.

Producto inocuo: Aquel que no presenta peligros físicos, químicos o biológicos que sean nocivos para la salud humana y que es apto para el consumo humano.

Punto crítico de control: Fase en la que puede aplicarse un control que es esencial para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos.

Registro: Acto administrativo emitido por la autoridad sanitaria competente, en reconocimiento a las condiciones sanitarias verificadas a través de la autorización sanitaria, que permite el ingreso a las listas oficiales.

Riesgo: Es la probabilidad de que un peligro ocurra.

Riesgo a la inocuidad de los alimentos: Es la probabilidad de que exista un peligro biológico, químico o físico que ocasione que el alimento no sea inocuo.

Sacrificio: Procedimiento que se realiza en un animal destinado para el consumo humano con el fin de darle muerte, el cual comprende desde la insensibilización hasta la sangría, mediante la sección de los grandes vasos.

Sistema HACCP: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos a la inocuidad de los alimentos.

Trazabilidad: Es la posibilidad de encontrar y seguir el rastro a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución de un alimento, un alimento para los animales, un animal destinado a la producción de alimentos o una sustancia destinada a ser incorporada en alimento o un alimento para los animales o con probabilidad de serlo.

Vehículo isoterma: Vehículo en el que la unidad de transporte está construida con paredes aislantes, incluyendo puertas, piso y techo, que permiten limitar los intercambios de calor entre el interior y el exterior de la unidad de transporte.

Vehículo refrigerado: Vehículo isoterma que posee una unidad de frío, la cual permite reducir la temperatura del interior de la unidad de transporte o contenedor hasta -20° C y de mantenerla inclusive, para una temperatura ambiental exterior media de 30° C.

Verificación: Aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para constatar el cumplimiento del plan HACCP.

INTRODUCCION

La propuesta de implementación del sistema HACCP, Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control para la planta de beneficio avícola “Criollo Criollo” en Fusagasugá, dedicada a la producción de pollo en canal acorde con la Resolución 242 del 2013 del Ministerio De La Protección Social, es una herramienta fundamental para cumplir con los estándares de calidad necesarios para brindar a los clientes confianza y seguridad en sus productos; pues la calidad de los productos alimenticios que consumimos es preocupación de productores y consumidores, quienes son conscientes de la facilidad con la cual se pueden presentar errores en la manipulación del producto generando así su contaminación.

Dicha propuesta inicia con un diagnóstico donde se tuvo en cuenta dos aspectos relevantes para la generación de productos de calidad como lo es la planeación estratégica y el perfil sanitario contemplado en la normatividad vigente; se revisaron los programas de pre-requisito para la implementación adecuada del sistema HACCP, donde se determinó la necesidad de estandarizar y documentar los procesos; se definió la política y los objetivos de calidad, se conformó el equipo HACCP y se construyó la base metodológica para la sensibilización de todo el personal de la planta.

Se identificaron los puntos críticos de control en los diferentes procedimientos de la producción de pollo en canal, instaurando los criterios para su monitoreo, así mismo se construyeron las acciones de mejora para garantizar un proceso seguro, libre de contaminación y se generaron indicadores de gestión que permitirán evaluar la efectividad de la implementación del sistema HACCP.

1. TITULO.

PROPUESTA DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HACCP EN LA PLANTA DE BENEFICIO AVICOLA “CRIOLLO CRIOLLO” DE FUSAGASUGA.

2. ÁREA, LÍNEA, PROGRAMA Y TEMA DE INVESTIGACIÓN.

Área De Investigación: Administración y organizaciones.

Línea De Investigación: Desarrollo organizacional y regional.

Programa: Gestión en procesos de calidad.

Tema: Gestión de la calidad en las organizaciones.

3. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

Las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA'S) son causadas por la contaminación física, química o biológica de los alimentos, estas enfermedades constituyen uno de los problemas de salud pública más importantes a los que se enfrentan las autoridades sanitarias locales, regionales e internacionales, puesto que cobran millones de vidas al año, viéndose afectada comúnmente aquellas personas que se encuentran inmunodeprimidas o vulnerables tales como el adulto mayor y los niños.

Por lo anterior la preocupación de toda persona es tener una alimentación sana y adecuada, lo que conlleva a buscar alimentos de alta calidad y que sin duda ha llevado a todas las industrias alimentarias a desarrollar programas que les permitan certificar la inocuidad de los alimentos que producen, procesan y distribuyen; motivo por el cual Indudablemente el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (sistema HACCP) supone una revolución en el campo del control cualitativo de los alimentos.

En consecuencia cobra importancia que la planta de beneficio avícola "Criollo Criollo" se acople a normas y estándares de calidad, con el fin de asegurar la protección del consumidor y fortalecer la confianza en el producto que ofrece; además de la posibilidad de incursionar en diferentes mercados nacionales e internacionales.

4. OBJETIVOS

4.1 Objetivo General.

Establecer un plan de implementación del sistema HACCP en la planta de beneficio avícola “Criollo Criollo”.

4.2 Objetivos específicos:

- Realizar un diagnóstico que permita identificar y documentar los procesos que se realizan en la planta de beneficio, además de verificar la existencia de los programas de pre-requisito establecidos para dar cumplimiento al sistema HACCP.
- Documentar la estandarización del proceso de pollo en canal estableciendo los programas y planes de pre-requisito no existentes para la implementación del Sistema HACCP y definir la política y los objetivos de calidad.
- Formar el equipo HACCP construyendo la base metodológica para la sensibilización de todo el personal en la planta.
- Analizar e identificar los riesgos y peligros existentes de contaminación estableciendo los puntos de control críticos (PCC) y sus límites en las diferentes etapas del proceso de sacrificio instaurando los criterios para su monitoreo.
- Constituir las acciones correctivas necesarias para garantizar un proceso seguro e Implantar indicadores de gestión que permitan evaluar la efectividad del sistema HACCP.

5. JUSTIFICACION

Los alimentos antes se producían, se vendían y se consumían en el ámbito local o regional pero durante el último siglo esto ha cambiado; por lo cual los alimentos hoy en día son comercializados a nivel mundial, de ahí que no es raro ver grandes cantidades de alimentos diversos que son comercializados y consumidos alrededor del planeta.

Por tal razón se convirtió en un reto y principal preocupación para todos los países establecer un sistema de control alimenticio que permita menguar las enfermedades transmitidas por alimentos, por el consumo de alimentos que se encuentran alterados o contaminados ya sea biológicamente, físicamente o químicamente. Por lo cual la Organización Mundial de la Salud (OMS) y La Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, mundialmente conocida como FAO (por sus siglas en inglés: Food and Agriculture Organization) establecen las directrices que avalan la seguridad alimentaria y su inocuidad.

La planta de beneficio “Criollo Criollo”, conoce la importancia que tiene llevar a sus clientes un excelente producto ajustado a las normas sanitarias requeridas por los entes reguladores, tanto locales, regionales, nacionales como internacionales y considerando la relevancia que conlleva hacerse más competitivo accede a la realización de una propuesta de implementación de un sistema HACCP.

6. MARCOS DE REFERENCIA:

6.1 Marco Teórico

Hoy en día el entorno de las organizaciones actuales es muy dinámico lo cual lleva a las empresas a buscar estrategias que le permitan ser competitivas y mantenerse vigentes en el mercado y una manera de hacerlo es a través de los programas o planes de mejora.

Dichos programas deben elaborarse basados en un diagnóstico, de lo contrario caerá por su propia falacia, de ahí que éste surja como una herramienta a la hora de ver, por decirlo así, una radiografía del funcionamiento de una organización y que será útil para la toma de decisiones.

Ahora bien, ¿Qué es un diagnóstico? “El diagnóstico es un estudio previo a toda planificación o proyecto y que consiste en la recopilación de información, su ordenamiento, su interpretación y la obtención de conclusiones¹. Consiste en analizar un sistema y comprender su funcionamiento, de tal manera de poder proponer cambios en el mismo y cuyos resultados sean previsibles”.

El diagnóstico se puede definir como el arte científico de reconocer por observaciones, estudio o experimentación, la naturaleza de la causa de un problema y los factores que inciden en su desarrollo (Grogan 1881; Streets 1972).

Scarón de quintero afirma que “el diagnóstico es un juicio comparativo de una situación dada con otra situación dada” ya que lo que se busca es llegar a la definición de una situación actual que se quiere transformar la que se compara, valorativamente con otra situación que sirve de norma o pauta (Scarón 1985; p26).

Espinoza por su parte señala que el diagnóstico es una fase que inicia el proceso de la programación y es el punto de partida para formular el proyecto, así “el diagnóstico consiste en reconocer sobre el terreno donde se pretende realizar la acción, los síntomas o signos reales y concretos de una situación

¹ Guía e elaboración de diagnósticos. Javier Rodríguez Cauqueva. 2007

problemática, lo que supone la elaboración de un inventario de necesidades y recursos” (Espinoza 1987; p.55).

Es decir radica en analizar un sistema y comprender su funcionamiento de tal manera que se pueda proponer cambios en el mismo y cuyos resultados sean previsibles.

Elementos Del Diagnostico

Para realizar un diagnóstico y que este sea exitoso es necesario que se cumplan ciertos requisitos primordiales como:

- a) Tener el respaldo de la dirección y que se pueda contar con la intensidad de cambio.
- b) Que se proporcione toda la información requerida para la elaboración del diagnóstico y que esta sea manejada de forma confidencial.
- c) Proporcionar una retroalimentación.

Etapas del diagnostico

- 1) Recolección de la información.

Es la base para la estructuración de un diagnostico motivo por el cual se ha de tener en cuenta lo siguiente:

- ✓ El diseño de procedimientos para el proceso de información en el cual establece la manera en la cual será recogida la información y los instrumentos a utilizar.
- ✓ El almacenamiento apropiado de datos.
- ✓ Ordena la información de modo que sea fácil consultarla.

- 2) Análisis e interpretación de la información.

Este análisis consiste en separar los elementos básicos de la información y examinarlos con el propósito de responder a cuestiones planteadas al inicio de una investigación.

6.2 Marco Conceptual.

La insalubridad de los alimentos ha representado un problema de salud pública para el ser humano desde los albores de la historia, y muchos de los problemas actuales en esta materia no son nuevos. Aunque los gobiernos de todo el mundo se están esforzando al máximo por ajustar la legislación y aumentar la salubridad del suministro de alimentos, la existencia de enfermedades de transmisión alimentaria sigue siendo un problema de salud pública significativo tanto en los países desarrollados como en los países en desarrollo.

Se ha calculado según información de la **O.M.S** que cada año mueren en el mundo 1,8 millones de personas como consecuencia de enfermedades diarreicas, cuya causa puede atribuirse en la mayoría de los casos a la ingesta de agua o alimentos contaminados.²

El sistema HACCP fue desarrollado por la compañía PILLSBURY, y la agencia espacial NASA, en un proyecto destinado a garantizar la inocuidad de los alimentos para los astronautas de la década de los 60's; se basa en un enfoque preventivo y sistemático ante los peligros químicos, físicos y biológicos mediante la anticipación y la prevención en lugar de centrarse únicamente en la inspección del producto final.

El Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control o su sigla **HACCP** obedece a su nombre en inglés:

Hazard: Peligro
Analysis: Análisis
Critical: Críticos
Control: Control
Point: Puntos

El Sistema **HACCP** consta de siete principios que engloban la implantación y el mantenimiento de un plan **HACCP** aplicado a un proceso determinado. Estos principios han sido aceptados internacionalmente y publicados en

² Manual sobre las cinco claves para la inocuidad alimentaria. OMS

detalle por la Comisión del Codex Alimentarius en 1999 y por el National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods en 1997 a saber:

- **PRINCIPIO 1:** Realizar un análisis de peligros.
- **PRINCIPIO 2:** Determinar los puntos críticos de control (PCC).
- **PRINCIPIO 3:** Establecer un límite o límites críticos.
- **PRINCIPIO 4:** Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC.
- **PRINCIPIO 5:** Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.
- **PRINCIPIO 6:** Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema de HACCP funciona eficazmente.
- **PRINCIPIO 7:** Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

La aplicación del sistema HACCP ofrece beneficios considerables: una mayor inocuidad de los alimentos, una mejor utilización de los recursos y una respuesta inmediata a los problemas de la industria alimentaria.

Otras ventajas que podemos mencionar son:

- ✓ Reducción de los costos y productos defectuosos.
- ✓ Mayor nivel de salubridad en el alimento.
- ✓ Consolidación de la imagen y credibilidad de la empresa frente a los consumidores aumentando la competitividad tanto en el mercado interno como en el externo.
- ✓ Cumplimiento de las normas sanitarias.
- ✓ Facilita el proceso de inspección.
- ✓ Aumenta la sinergia laboral.

Ahora bien, si el implementar un sistema HACCP trae beneficios y ventajas a las empresas alimentarias; el sistema trae consigo de igual forma inconvenientes o desventajas que valdría la pena mencionar:

- Las creencias arraigadas de los empresarios y la resistencia al cambio.
- La dificultad inherente al propio sistema: cómo cuantificar los puntos críticos de control, las medidas preventivas, los riesgos observados, etc.
- El temor a altos costos de mantenimiento del sistema.

6.3 Marco Geográfico.

El Municipio de Fusagasugá está ubicado en la región de Sumapaz, en el Departamento de Cundinamarca, vertiente suroccidental de la Cordillera Oriental y es la cabecera provincial, conocida como "Ciudad Jardín de Colombia" también llamada "Tierra Grata", es la capital de la Provincia del Sumpaz y un importante núcleo de desarrollo en el sur del departamento.

Limita con los municipios:

- **Norte:** con los municipios de Silvania y Sibaté.
- **Sur:** con los municipios de Arbeláez e Icononzo.
- **Oriente:** con los municipios de Pasca y Sibaté.
- **Occidente:** con los municipios de Tibacuy y Silvania

Figura 1. Mapa Fusagasuga.



Fuente: Google Maps.

Fusagasugá para 2014 cuenta con 131.914 habitantes³, Según proyecciones de población del DANE⁴, cifra que puede ser superada ampliamente por la alta migración que registra; además presenta un alto volumen de población flotante por ser el centro económico de una sub-región rica en la producción de alimentos.

El desarrollo económico del municipio está enmarcado por el sector agrícola donde se destacan productos como: tomate de árbol, mora, habichuela, lulo, tomate, pepino, café y plátano entre otros y por el sector pecuario donde el renglón principal es la avicultura y sus derivados, la porcicultura y los bovinos doble propósito.

³ Censo 2005 - Población Ajustada Municipal y Omisión Censal - Población Conciliada

⁴ DANE. Proyecciones de población.

6.4 Marco Institucional.

La planta de beneficio avícola “Criollo Criollo” es una empresa local fundada en 1996, se encuentra ubicada en la Carrera 22 N. 27 -103 barrio Manila II Sector, en el Municipio de Fusagasugá; tiene por objeto social la producción de cárnicos comestibles y sus derivados destinados para el consumo humano, específicamente la producción de pollo en canal, la carne del pollo en canal es obtenida del sacrificio de aves de la familia del genero Gallus de la especie domesticus.

La canal del pollo está constituida por el cuerpo del ave sin plumas, sin vísceras, sin patas y sin cuello, los cuales son retirados durante el proceso de sacrificio.

La planta de beneficio avícola “Criollo Criollo”, desde su apertura ha generado empleo a hombres y mujeres del municipio promoviendo así el desarrollo económico del mismo; actualmente la planta cuenta con 18 empleados encargados de realizar todo el proceso para la producción de un producto sano y natural con el fin proporcionar a los clientes confianza y seguridad en los productos que consumen.

La planta de beneficio avícola “Criollo Criollo”, conforme al aumento de la producción ha realizado inversiones progresivas en maquinaria y equipos, en adecuaciones de su planta física, que le han permitido ofrecer un producto de calidad a sus clientes lo cual ha llevado a un reconocimiento de la planta a nivel local.

Figura 2. Fachada Planta de Beneficio Avicola “Criollo Criollo”



Fuente: Propuesta De Implementación Del Sistema HACCP En La Planta De Beneficio Avícola “Criollo Criollo” De Fusagasugá- Puerta

6.5 Marco Legal.

Realizando la Identificación con políticas, normas, y programas de tipo local, regional y Sectorial Colombianas y las normas internacionales encontramos entre otras:

- ✓ Decreto 3075 De 1997 Del Ministerio De La Protección Social.
- ✓ Decreto 60 Del Ministerio De Salud, Por El Cual Se Promueve La Aplicación Del Sistema De Análisis De Peligros Y Puntos De Control Crítico HACCP En Las Fábricas De Alimentos Y Se Reglamenta El Proceso De Certificación.
- ✓ Decreto 1500 de 2007 del Ministerio de salud. Por el cual se establece el reglamento técnico a través del cual se crea el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano.
- ✓ Ley 9 de 1979, Código Sanitario Nacional.
- ✓ Ley 232 de 1995 del Ministerio De La Protección Social.
- ✓ Manual Sobre Las Cinco Claves Para La Inocuidad De Los Alimentos Organización Mundial De La Salud. ISBN 978 92 4 359463 7 (Clasificación UIm: Wa 695).
- ✓ Resolución 242 de 2013 del Ministerio de la protección social el cual se establecen los requisitos sanitarios para el funcionamiento de las plantas de beneficio de aves de corral, desprese y almacenamiento, comercialización, expendio, transporte, importación o exportación de carne y productos cárnicos comestibles en el ámbito nacional.
- ✓ CAC/RCP 1-1969 (Rev 4-2003) Recommended International Code of Practice – General Principles of Food Hygiene; incorporates Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) system and guidelines for its application.

7. DISEÑO METODOLÓGICO.

7.1 Tipo De Investigación.

La investigación realizada para este proyecto es una investigación de carácter descriptiva directa en la cual examinamos los aspectos cualitativos de todos los procesos relacionados con el sacrificio de pollo en canal.

7.2 Técnicas De Recolección De Información.

Para la recolección de la información que permitió llevar a cabo con éxito esta investigación fueron empleadas las siguientes técnicas:

- La observación y sus variaciones
- La entrevista y sus variaciones
- Fichas técnicas
- Test
- Textos
- Archivos

7.3 Técnicas De Procesamiento Y Análisis De Datos.

Una vez recolectada toda la información necesaria o requerida las técnicas utilizadas para su procesamiento fueron las siguientes:

- Registro
- Clasificación
- Tabulación
- Codificación

8. CAPITULO I: DIAGNOSTICO Y VERIFICACION DE LOS PROGRAMAS DE PREREQUISITO DEL SISTEMA HACCP.

8.1 ELABORACIÓN DEL DIAGNÓSTICO.

Para la elaboración del diagnóstico se tuvo en cuenta dos aspectos importantes para la generación de un producto de calidad y estos fueron: la planeación estratégica de la empresa y el perfil sanitario de la misma.

En la planeación estratégica se procedió a revisar la misión, la visión, los objetivos, principios corporativos y organigrama.

El perfil sanitario se realizó con el fin de evaluar el nivel de cumplimiento de la Resolución 242 de 2013, del Ministerio de Salud y la Protección Social el cual se establecen los requisitos sanitarios para el funcionamiento de las plantas de beneficio de aves de corral, desprese y almacenamiento, comercialización, expendio, transporte, importación o exportación de carne y productos cárnicos comestibles en el ámbito nacional.

8.1.1 Elementos De La Planeación Estratégica:

La empresa no contaba con misión, visión, objetivos, principios corporativos ni organigramas explícitos o descritos; por lo tanto después de realizar un trabajo de campo con el Gerente y representante legal de la planta de Beneficio Avícola “Criollo Criollo”, el Señor Hernán Villalba Castro, con el cual se llegó a un consenso de la propuesta de los elementos primarios de la planeación estratégica así:

MISION: Realizar el proceso de pollo en canal cumpliendo con los estándares de calidad necesarios para proporcionar a los clientes confianza y seguridad en los productos que consumen, generando empleo y crecimiento a nuestros colaboradores promoviendo así el desarrollo en el municipio.

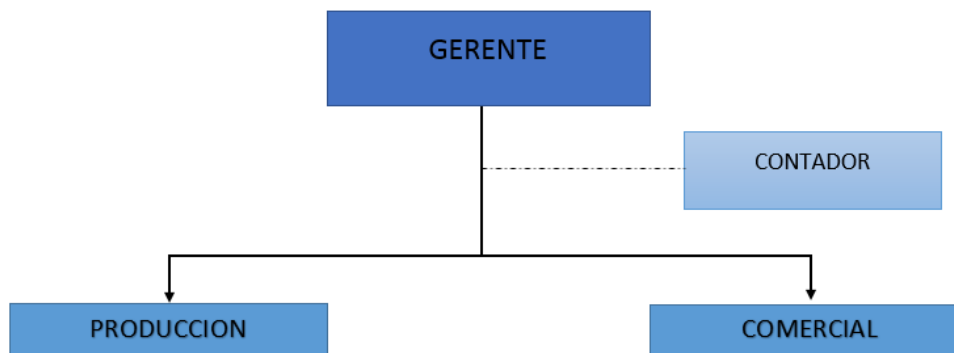
VISION: Posicionarnos como una de las empresas líderes en la región del Sumapaz en el proceso de pollo en canal brindando a los clientes un producto y un servicio de calidad.

VALORES CORPORATIVOS:

- Honestidad
- Respeto
- Confianza
- Calidad

ORGANIGRAMA:

Figura 3: Organigrama Planta de Beneficio “Criollo Criollo”



Ahora bien, el conceso se realiza inicialmente mientras se aplica una metodología adecuada para definir los elementos de la planeación estratégica de la misma.

8.1.2 Perfil Sanitario

El perfil sanitario es una herramienta que nos permite evaluar el nivel de cumplimiento de la normatividad vigente en la planta de Beneficio “Criollo Criollo” para lo cual se tuvo a consideración los artículos contenidos en el TÍTULO II de la Resolución 242 de 2013 del Ministerio de la Protección Social donde se establece el reglamento técnico y se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplir las plantas de beneficio de aves de corral y los establecimientos dedicados al beneficio, desprese, almacenamiento, comercialización, expendio, importación o exportación y el transporte de la carne y productos cárnicos comestibles provenientes de aves de corral, que hayan sido destinados para el consumo humano, con el fin de proteger la vida y la salud.

Para la elaboración del perfil se realizaron visitas de observación unas con la planta sin proceso y otras con la planta en proceso, haciendo recorrido por las instalaciones y sus alrededores en aras de verificar la conformidad con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente, por lo cual tabulamos el nivel de cumplimiento así: Cumple (2), Cumple Parcialmente (1), No Cumple (0), No Aplica (N/A) y No observado (N/O) de cada uno de los aspectos contenidos en el reglamento técnico obteniendo así los siguientes resultados:

Tabla 1. Perfil Sanitario planta de Beneficio “Criollo Criollo”

<i>Resolución 242 de 2013</i>					
TÍTULO II. CONTENIDO TÉCNICO					
CAPITULO II. PLANTAS DE BENEFICIO Y DESPRECE					
<u>ART</u>	<u>LITERAL</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>CALIF. OBTENIDA</u>	<u>CALIF. MAXIMA</u>	<u>OBSERVACIONES</u>
Localización y Accesos					
5	1	Estar ubicada en área compatible con la actividad, de acuerdo con el uso del suelo determinado en el Plan de Ordenamiento Territorial	N/A	0	En el municipio de Fusagasugá a la fecha no ha sido aprobada la actualización del P.O.T
5	2	Estar localizada en terreno no inundable y alejado de cualquier foco de insalubridad o actividades que puedan afectar la inocuidad del producto.	2	2	
5	3	La planta debe contar con patio de maniobras, áreas de cargue y descargue en todo caso deben ser de superficie tratada dura, de manera tal que se controle el levantamiento de polvo debido a las operaciones propias del establecimiento; tener declives adecuados y disponer de drenajes suficientes	1	2	El área de acceso a la planta no se encuentra totalmente pavimentada
5	4	En sus alrededores o dentro de las instalaciones, no se deben mantener objetos en desuso para evitar que se conviertan en focos de insalubridad.	0	2	En el parqueadero de los vehículos se encuentran objetos en desuso
Diseño y Construcción					
6	1	Contar con áreas independientes que aseguren el desarrollo de las operaciones bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.	2	2	
6	2	Funcionar y mantenerse de forma tal que se evite la contaminación del producto.	2	2	
6	3	Dentro de las instalaciones de la planta de beneficio no podrán existir otras construcciones, viviendas o industrias ajenas a los procesos industriales de la carne y sus derivados.	2	2	

6	4	Los edificios e instalaciones, deben ser cerrados y las respectivas construcciones sólidas; mantenerse en buen estado, de manera que no se produzca contaminación del producto y se impida la irrupción de plagas	2	2	
6	5	El diseño debe ser unidireccional, en secuencia lógica del proceso desde la recepción hasta el despacho evitando retrasos indebidos y flujos cruzados.	2	2	
6	6	El personal no podrá transitar de un área de mayor riesgo de contaminación a una de menor riesgo, salvo en aquellos casos en los cuales se demuestren e implementen procedimientos adecuados de mitigación.	1	2	Se evidencia olvido del uso de los mecanismos de mitigación de contaminación como los Lavapiés y lavamanos
6	7	Contar con los servicios generales para su funcionamiento, tales como, disponibilidad de agua potable y energía eléctrica.	2	2	
6	9	La edificación y sus instalaciones, deben contar con acabados en material sanitario lo suficientemente amplias para permitir el desarrollo de las operaciones que se realizan en la planta de beneficio, la adecuada manipulación del producto y mantenerse en buen estado de funcionamiento.	2	2	
6	10	Los pisos deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con una pendiente suficiente que permita el desagüe hacia los sifones, los cuales deben estar protegidos por rejillas de material sanitario.	2	2	
6	11	Las paredes deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con uniones redondeadas entre paredes, entre estas y el piso, diseñadas y construidas para evitar la acumulación de suciedad facilitando la limpieza y desinfección.	2	2	
6	12	Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas, deben estar diseñados y construidos, de tal forma que impidan la acumulación de suciedad y, contar con acabados en materiales sanitarios.	2	2	
6	13	Las estructuras elevadas, rampas, escaleras y sus accesorios, deben estar diseñados con material resistente, con acabados sanitarios y ubicarse de tal forma que eviten la contaminación del producto o dificulten el flujo regular del proceso.	2	2	

6	14	Las puertas deben estar construidas con material resistente con acabados en material sanitario, contar con un sistema que garantice que estas permanezcan cerradas y eviten contraflujos de aire que generen contaminación. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos no deben permitir el ingreso de plagas.	1	2	Las puertas no cuentan con las pestañas entre el piso y la puerta que evita el ingreso de cualquier tipo de plaga
6	15	Las ventanas y demás aberturas, deben estar construidas de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, faciliten su limpieza, desinfección y eviten el ingreso de plagas y partículas.	2	2	
6	16	Las áreas donde se procesan, manipulan o almacenan carne y productos cárnicos comestibles, deben estar separadas de las áreas de productos no comestibles para evitar la contaminación cruzada.	2	2	
6	17	Las áreas en donde se procesan, manipulan, almacenan o inspeccionan la carne y los productos cárnicos comestibles, deben tener la iluminación necesaria en cuanto a intensidad y protección.	2	2	
6	18	Cada área o sección debe encontrarse claramente señalizada en cuanto a accesos, circulación, servicios, seguridad, entre otros.	2	2	
6	19	Contar con áreas independientes que aseguren el bienestar de los animales y el desarrollo del proceso de beneficio bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.	2	2	
6	20	El diseño y construcción de la planta deben evitar el ingreso de animales, personas y vehículos, sin el debido control o, contar con un cerco perimetral que garantice las anteriores condiciones.	2	2	
Sistema de Drenajes					
7	1	Permitir la evacuación continúa de aguas industriales y aguas domésticas sin que se genere empozamiento o estancamiento.	2	2	
7	2	No se deben ubicar trampas de grasas y otros sistemas de tratamiento de aguas residuales dentro de las instalaciones de las áreas de procesamiento.	2	2	
7	3	Las cajas de inspección deben estar ubicadas de tal forma que su funcionamiento no afecte la inocuidad del producto.	2	2	

7	4	Evitar la contaminación del producto, del agua potable, de los equipos, herramientas y la creación de condiciones insalubres dentro de la planta de beneficio.	2	2	
7	5	Evitar las condiciones de contracorriente e interconexiones entre sistema de cañerías que descargan aguas industriales y aguas domésticas, así como el retorno de los gases y vapores generados.	2	2	
7	6	Disponer de las aguas residuales mediante sistemas separados para las aguas industriales y las domésticas, evitando el retorno de las aguas domésticas en áreas donde se procesen, manejen o almacenen productos.	2	2	
7	7	Los sistemas de desagüe deben contar con sifones adecuados para tal fin y su construcción y diseño deben prevenir el riesgo de contaminación de los productos.	2	2	
7	8	Entre las diferentes áreas del proceso, no podrá existir escurrimiento de líquidos y no debe ocasionar contaminación directa al producto en otras áreas o etapas del proceso.	1	2	Se evidencia escurrimiento de agua en las diferentes áreas del proceso
Ventilación					
8	1	Ventilación suficiente para controlar la condensación en las instalaciones donde se procese, empaque la carne, productos cárnicos comestibles y asegurar las condiciones de bienestar de los empleados.	2	2	
8	2	El flujo de aire no debe ir de un área sucia a una limpia.	2	2	
8	3	El establecimiento debe asegurar la salida al exterior de las áreas de proceso, de los olores, gases y vapores desagradables para evitar la acumulación de los mismos.	2	2	
8	4	Cuando se suministre aire del exterior se debe garantizar que no contamine la carne y los productos cárnicos comestibles de aves.	2	2	
Iluminación					
9	1	La iluminación no debe alterar colores ni generar sombras inadecuadas.	2	2	
9	2.1	550 lux en todos los puntos de inspección, salas de sacrificio, procesamiento o desprese y áreas en las que se trabaje con cuchillos, rebanadoras, molinos y sierras.	2	2	

9	2.2	220 lux en las áreas de trabajo como almacenamiento, lavamanos y filtros sanitarios.	2	2	
9	2.3	110 lux en las demás áreas.	2	2	
9	3.	Las lámparas deben estar protegidas adecuadamente para evitar la contaminación de la carne o los productos cárnicos comestibles, en caso de ruptura o cualquier accidente	2	2	
Instalaciones Sanitarias					
Baños y vestieres					
10	1.1	Mantenerse en condiciones sanitarias y en buen estado de funcionamiento.	2	2	
10	1.2	Los vestieres deben contar con las facilidades para que el personal pueda realizar el cambio de ropa.	2	2	
10	1.3	Los vestieres y sanitarios deben estar ubicados convenientemente con respecto al lugar de trabajo, cerca de los ingresos de las áreas y antes de los filtros sanitarios.	2	2	
10	1.4	Los sanitarios no deben estar ubicados dentro de las áreas de proceso.	2	2	
10	1.5	Debe existir separación física entre vestieres y sanitarios.	2	2	
10	1.6	Los sanitarios deben estar dotados de lavamanos, inodoros, orinales y duchas.	2	2	
10	1.7	Los lavamanos deben estar dotados con agua potable, un dispositivo adecuado para el secado de manos, jabón y desinfectante o cualquier otro elemento que cumpla con la función de lavar y desinfectar las manos.	1	2	No cuenta con sistema de desinfectante ni sistema para el secado de las manos
10	1.8	Debe existir un sanitario por cada veinte (20) personas o menos y estar separado e identificado por sexo.	1	2	El servicio sanitario no se encuentra separado por sexos.
10	1.9	Las áreas de sanitarios y vestieres deben ser amplias y proporcionales al volumen del personal que labora en la planta de beneficio.	1	2	El vestier no es amplio conforme al N. de personas que laboran allí.
10	1.10	Contar con recipientes para depósito de residuos en material sanitario y de accionamiento no manual.	1	2	Los recipientes para los residuos sanitarios no poseen tapa ni mecanismo que eviten la contaminación.
10	1.11	Las paredes, techos y pisos de las instalaciones deben ser de material sólido y con acabados sanitarios.	2	2	
10	1.12	Los casilleros o sistemas empleados para el almacenamiento o disposición de la dotación deben ser de uso exclusivo para esta y su diseño debe permitir la circulación de aire.	2	2	

10	1.13	El área de los vistieres debe disponer de bancas suficientes para que el personal se cambie.	0	2	No cuenta con las bancas suficientes para que el personal se cambie
10	1.14	Los sistemas de ventilación y sistemas de extracción de olores no deben estar dirigidos a las áreas de proceso.	N/A	0	
10	1.15	La ubicación de las instalaciones sanitarias deben garantizar que el tránsito de los operarios no represente riesgo de contaminación para el producto.	2	2	
Filtros Sanitarios					
10	2.1	Estar localizado de forma que su diseño y ubicación obligue al personal a hacer uso de este.	1	2	Existen filtros sanitarios pero su diseño no obliga el uso
10	2.2	Contar con una instalación para el lavado, desinfección y almacenamiento de delantales con colgadores construidos en material sanitario.	2	2	
10	2.3.1	Un sistema adecuado para el lavado y desinfección de botas.	0	2	No existe Lavapiés o lava botas
10	2.3.2	Lavamanos de accionamiento no manual, provisto con agua potable, jabón, desinfectante y un sistema adecuado de secado.	1	2	No cuenta con sistema de desinfectante ni sistema para el secado de las manos
Instalaciones para realizar operaciones de limpieza y desinfección en áreas de proceso					
10	3.1	Lavamanos de accionamiento no manual, provisto de sistema adecuado de lavado, desinfección y secado de manos.	1	2	No cuenta con sistema de desinfectante ni sistema para el secado de las manos
10	3.2	Sistema que garantice la desinfección de cuchillos, chairas, sierras y otros utensilios con agua a temperatura mínima de 82.5 °C, u otro sistema equivalente.	0	2	No hay sistemas para desinfección de cuchillos y utensilios
10	3.3	Sistema de higienización con agua fría y caliente, con presión suficiente para el cumplimiento de los objetivos perseguidos en cada etapa del proceso.	1	2	No cuenta con agua caliente
Manejo de residuos líquidos y sólidos.					
11	1	Los residuos generados durante el proceso de beneficio serán manejados de tal forma que se evite la contaminación.	2	2	
11	2	Los recipientes utilizados para almacenar los productos cárnicos no comestibles y decomisos serán de material sanitario, de fácil limpieza y desinfección. Su diseño será tal, que su uso no provoque la creación de condiciones insalubres.	1	2	Existen los recipientes pero no se encuentran debidamente rotulados

11	3	Sistemas o carros exclusivamente destinados para recibir la carne y los productos cárnicos de aves comestibles declarados no aptos para el consumo humano. Estos deben ser herméticos, contruidos en materiales inalterables, provistos de tapa con cierre e identificados.	1	2	Existen los recipientes pero no se encuentran debidamente rotulados
11	4	Contar con áreas para el manejo de los productos cárnicos no comestibles y decomisos, cuyas características estructurales y sanitarias aseguren el acopio, desnaturalización cuando se requiera, proceso y despacho de los mismos, sin que se constituyan en fuente de contaminación para los productos comestibles y para las demás áreas de la planta de beneficio.	2	2	
Calidad del agua.					
12	1	El tanque de almacenamiento debe ser construido o revestido en materiales que garanticen la potabilidad del agua con una capacidad mínima para terminar las labores del proceso y realizar operaciones de limpieza y desinfección.	2	2	
12	2	Las tuberías de agua potable deben permitir la transferencia de cantidades de agua suficientes a los lugares del establecimiento donde son necesarias y, en caso de contar con sistema de vapor, dispondrá de cheques u otro sistema para evitar el paso de vapor y reflujos indeseados.	2	2	
12	3	El establecimiento debe identificar el sistema hidráulico de la planta.	2	2	
12	4	Disponer de un plano del sistema hidráulico de la planta y contar con el manual para su operación.	1	2	No posee el manual para la operación del mismo
12	5	Disponer de agua potable fría y caliente con presión adecuada para el desarrollo de las operaciones del proceso y las actividades de limpieza y desinfección.	1	2	No dispone de agua caliente
Personal manipulador.					
15	0	Toda planta de beneficio deberá tener bajo su responsabilidad un programa de capacitación continuo, cuyo contenido responda a los aspectos sanitarios relacionados con la actividad	0	2	No se encuentra vigente el programa existente y no existe uno para el año en curso

Prácticas higiénicas y medidas de protección.					
16	1	Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies en contacto con este.	1	2	No existen mecanismos de inspección sanitaria a los manipuladores
16	2	Usar ropa de trabajo de color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza, con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en el alimento, sin bolsillos ubicados por encima de la cintura.	1	2	Se observa algunos manipuladores sin el uniforme adecuado
16	3	Cuando se utiliza delantal, este debe permanecer atado al cuerpo, en forma segura, para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo.	2	2	
16	4	Por razones de bioseguridad la limpieza y desinfección de la ropa de trabajo son responsabilidad del establecimiento, pudiendo realizarlas dentro o fuera de las instalaciones de la planta.	2	2	
16	5	El manipulador de alimentos no puede salir e ingresar del establecimiento vestido con la ropa de trabajo.	2	2	
16	6	Lavarse y desinfectarse las manos, antes de comenzar su labor, cada vez que salga y regrese al área asignada o tome un objeto que pueda representar un riesgo de contaminación para el alimento.	1	2	Se evidencia olvido del uso de los mecanismos de mitigación de contaminación como los Lavapiés y lavamanos
16	7	Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo y, en caso de llevar barba, bigote o patillas anchas se debe usar cubiertas para estas.	2	2	
16	8	No se permite el uso de maquillaje.	2	2	
16	9	El manipulador deberá contar con todos los elementos de protección, según la actividad desarrollada.	2	2	
16	10	Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso, será obligatorio el uso de tapabocas que cubra nariz y boca mientras se manipula el alimento.	2	2	
16	11	Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.	1	2	Se observan manipuladores de alimentos con las uñas largas y esmalte.
16	12	Al personal no se le permite usar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras realicen sus labores. En caso de utilizar lentes, deben asegurarse.	2	2	

16	13	Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.	2	2	
16	14	De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o imperfectos y, ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada. El uso de estos, no exime al operario de la obligación de lavarse y desinfectarse las manos.	1	2	Se evidencias guantes con rupturas
16	15	No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.	2	2	
16	16	El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa, debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.	2	2	
16	17	Los manipuladores no deben sentarse ni acostarse en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.	0	2	Se observa al personal sentarse en los andenes con su ropa de trabajo.
16	18	La empresa es responsable de suministrar la ropa de trabajo en número suficiente para el personal manipulador, con el propósito de facilitar el cambio de indumentaria en cada turno o cada vez que se requiera.	1	2	Se observa al personal de planta sin portar la ropa de trabajo de la planta en el turno
16	19	Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se deben ubicar en sitios estratégicos, avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su aplicación durante la manipulación de los alimentos.	0	2	No se observan avisos alusivos al tema
16	20	Las personas que actúen en calidad de visitantes de las áreas de fabricación, deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas en la presente reglamentación, para lo cual la empresa debe proveer los elementos necesarios.	2	2	
Requisitos de las instalaciones, equipos y utensilios en las plantas de beneficio					
Área de recepción y sacrificio.					
Requisitos de las instalaciones					
18	1.1	Disponer de vías para el ingreso y salida de vehículos que transporten aves en pie.	2	2	
18	1.2	Contar con un sistema arco de desinfección o sistema equivalente, para desinfectar los vehículos a la salida de la planta de beneficio.	0	2	No existe sistema de desinfección de vehículos

18	1.3	Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso, techada y disponer de sistema de limpieza, desinfección y suministro de agua.	2	2	
18	1.4	Contar una sección de recibo.	2	2	
18	1.5	La descarga de las aves debe realizarse de manera cuidadosa para evitar traumatismos.	2	2	
18	1.6	Contar con una sección para la limpieza y desinfección de las jaulas de transporte de aves. La planta podrá realizar el lavado de jaulas en otras instalaciones diferentes a las de la planta, siempre y cuando cuente con un procedimiento documentado y los respectivos soportes.	2	2	
18	1.7	El área de desangre se debe realizar en un espacio cerrado construido en material sanitario.	2	2	
18	1.8	El diseño y funcionamiento evitarán la creación de condiciones insalubres.	2	2	
18	1.9	Se debe disponer de un sistema de recolección de sangre garantizando un manejo seguro de la sangre de manera que se prevenga la contaminación cruzada, ser de evacuación permanente y conducir los residuos a las instalaciones apropiadas para su almacenamiento hasta su disposición final.	2	2	
18	1.10	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.	2	2	
Requisitos de los equipos y utensilios					
18	2.1	El diseño y construcción de los equipos debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.	2	2	
18	2.2	Los sistemas para el colgado de las aves, deben evitar traumatismos en estas.	2	2	
18	2.3	La línea o cadena de colgado de aves, debe estar distanciada de cualquier pared o columna, pieza o maquinaria, permitiendo el libre paso de las aves.	2	2	
18	2.4	La línea o cadena de colgado debe estar construida en material sanitario y mantenerse libre de óxido y suciedad	2	2	
18	2.5	La línea o cadena de colgado para las operaciones de esta área, incluyendo las operaciones de escaldado y desplume, será independiente a la línea o cadena donde se realizan las operaciones de evisceración.	2	2	

18	2.6	Los equipos de insensibilización empleados deben garantizar que se atenúe el sufrimiento de los animales. Como método de insensibilización reconocido está el choque eléctrico o cualquier otro método que sea aprobado por el Ministerio de la Protección Social.	2	2	
18	2.7	Los cuchillos empleados deben ser de material sanitario y exclusivo para cada una de las actividades en esta área.	1	2	No se identifican los cuchillos por áreas.
18	2.8	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de las variables del proceso, los cuales estarán debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.	1	2	Los termómetros no se encuentran calibrados.
Requisitos para las operaciones					
18	3.1	Las aves que ingresen a la planta de beneficio se deben mantener en condiciones de ayuno controlado evitando la posterior contaminación de la canal.	2	2	
18	3.2	El tiempo de ayuno para las aves debe ser de 6 a 12 horas. Este tiempo debe estar registrado.	2	2	
18	3.3.1	La insensibilización no debe producir la muerte de las aves.	2	2	
18	3.3.2	El espasmo eléctrico debe producir la contracción de todos los músculos esqueléticos.	2	2	
18	3.3.3	Debe evaluarse de forma periódica la efectividad de la operación de la insensibilización.	2	2	
18	3.4	El sangrado de las aves, se realizará mediante el corte de los vasos sanguíneos cervicales. Este procedimiento podrá ser manual o mecánico. El tiempo mínimo de sangría será de 90 segundos.	2	2	
18	3.5	El sangrado debe producir la muerte de las aves, asegurando que la respiración se haya detenido antes de ingresar al escaldado.	2	2	
18	3.6	Las aves serán insensibilizadas antes de ser sangradas, excepto en aquellas faenas especiales que obedecen a ritos religiosos. Estas faenas especiales serán autorizadas por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (Invima).	N/A	0	No autorizado

Área de escaldado y desplume					
Requisitos de las instalaciones					
19	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.	2	2	
19	1.2	Poseer ventilación suficiente para extraer el vapor generado por la operación de escaldado.	2	2	
19	1.3	El diseño y construcción de las instalaciones deben permitir el desarrollo de las actividades de inspección.	2	2	
19	1.4	Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.	2	2	
Requisitos de los equipos y utensilios					
19	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.	2	2	
19	2.2	Los equipos para el escaldado deben estar dotados de un sistema permanente de suministro de agua para reponer el agua gastada.	2	2	
19	2.3	Se deben usar tanques con agitación.	2	2	
19	2.4	El sistema empleado para el escaldado debe facilitar la correcta y total remoción de las plumas en la operación de desplume, sin alterar las propiedades organolépticas y fisicoquímicas del cuerpo del animal.	2	2	
19	2.5	Sistema que garantice el desplume de las aves y evite al máximo la dispersión de las mismas.	2	2	
19	2.6	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.	2	2	
Requisitos para las operaciones					
19	3.1	La temperatura y el tiempo de escaldado deben ser ajustados de acuerdo con las condiciones de las aves evitando el desgarramiento de la piel y el sobre escaldado.	2	2	

19	3.2	Se debe contar con un sistema de flujo continuo de agua hacia la escaldadora que garantice la reposición permanente de agua y la temperatura de escaldado requerida.	2	2	
19	3.3	Las plumas obtenidas en el proceso de desplumado deben transportarse de inmediato a las instalaciones adecuadas.	2	2	
Área de evisceración					
Requisitos de las instalaciones					
20	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.	2	2	
20	1.2	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.	2	2	
20	1.3	Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.	2	2	
Requisitos de los equipos y utensilios					
20	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.	2	2	
20	2.2	El proceso de evisceración podrá hacerse en forma manual o mecánica, evitando los riesgos de contaminación cruzada y garantizando las condiciones sanitarias del producto.	2	2	
Requisitos para las operaciones					
20	3.1.1	Transferencia o cambio de línea.	2	2	
20	3.1.2	Corte y extracción de la cloaca.	2	2	
20	3.1.3	Corte del abdomen.	2	2	
20	3.1.4	Extracción del paquete visceral.	2	2	
20	3.1.5	Separación de las vísceras comestibles de las no comestibles.	2	2	
20	3.1.6	Extracción de grasa de mollejas.	2	2	
20	3.1.7	Extracción y corte de la molleja y remoción de la cutícula.	2	2	
20	3.1.8	Extracción de pulmones y órganos reproductivos (gallinas).	N/A	0	No se sacrifican gallinas
20	3.1.9	Corte de pescuezo.	2	2	
20	3.1.10	Extracción de buche y tráquea.	2	2	
20	3.1.11	Separación del cuello y cabeza de la canal.	2	2	
20	3.1.12	Inspección interna y externa de la canal.	2	2	
20	3.1.13	Lavado interno y externo.	2	2	
20	3.1.14	Descolgado.	2	2	

20	3.2	El sistema empleado para el corte, lavado y eliminación de la cutícula de la molleja debe evitar la contaminación de la canal y contará con un sistema eficiente de eliminación de grasa de la molleja. Este sistema debe estar ubicado fuera de la línea de evisceración.	2	2	
20	3.3	Las operaciones de evisceración deben garantizar las condiciones sanitarias del producto y evitar los riesgos de contaminación cruzada.	2	2	
20	3.4	La evisceración se debe efectuar, antes de que hayan transcurrido 30 minutos después del desangrado.	2	2	
20	3.5	Para el desarrollo de procedimientos de inspección, se podrán realizar cortes adicionales, cuando sea necesario efectuar decomisos parciales.	2	2	
Área de enfriamiento y empaque de canales y productos cárnicos comestibles					
Requisitos de las instalaciones					
21	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada.	2	2	
21	1.2	La temperatura del área de empaque debe ser máximo de 12°C.	2	2	
21	1.3	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.	2	2	
21	1.4	Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.	2	2	
Requisitos de los equipos y utensilios					
21	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y acordes con el volumen de beneficio.	2	2	
21	2.2	Los tanques de pre-enfriamiento y enfriamiento deben permitir el recambio o reposición permanente del agua, para garantizar la inocuidad del producto.	0	2	No cuenta con el sistema de reposición o recambio de agua permanente.
21	2.3	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.	2	2	
Requisitos para las operaciones					
21	3.1	Toda ave eviscerada debe ser sometida inmediatamente al proceso de enfriado.	2	2	
21	3.2	El hielo empleado para el enfriamiento de las canales se debe producir con agua potable y ser manejado en condiciones sanitarias que garanticen su inocuidad.	2	2	

21	3.3	Solamente se podrán utilizar como desinfectantes, las sustancias autorizadas por el Ministerio de la Protección Social.	2	2	
21	3.4	El tiempo de permanencia de las canales en los tanques de pre-enfriamiento y enfriamiento será el necesario para obtener la temperatura máxima de 4°C, medida en el centro de la masa muscular, procedimiento que debe garantizar la inocuidad del producto.	2	2	
21	3.5	El porcentaje máximo de hidratación obtenido después de los tanques de enfriamiento, será medido al final del proceso de escurrido para aquellas plantas que cuenten con sistema de escurrido o antes del despacho para aquellas plantas que no cuenten con este sistema y no debe superar el 13%.	2	2	
21	3.6	Las canastas o contenedores para el empaque de canales a granel, deben ser de material sanitario. En todos los casos, las canales no podrán estar en contacto directo con la superficie de las canastas o contenedores.	2	2	
21	3.7	A partir del enfriamiento de las canales, se debe garantizar el mantenimiento de la temperatura, excepto si el producto es congelado, caso en el cual se mantendrá la nueva condición de frío.	2	2	
21	3.8	En esta área se podrán desarrollar operaciones de empaque de canal y de productos cárnicos comestibles en secciones separadas, si estas operaciones generan contaminación cruzada, deben contar con áreas independientes para su ejecución.	2	2	
21	3.9	Se debe garantizar la identificación del producto a fin de mantener la trazabilidad del mismo.	0	2	No existe identificación del producto o etiquetado.
Almacenamiento y congelación.					
Requisitos de las instalaciones					
24	1.1	Estar ubicados de forma tal que no se genere la posibilidad de contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.	2	2	
24	1.2	La capacidad instalada de los cuartos de refrigeración y almacenamiento debe garantizar que el producto cumple con los requerimientos de temperatura.	2	2	

24	1.3	Deben contar con sistemas que minimicen el ingreso de aire caliente a los cuartos de refrigeración y/o congelación, para evitar fluctuaciones de temperatura.	2	2	
24	1.4	El producto del cual se sospeche que se ha afectado su inocuidad debe almacenarse independientemente hasta establecer su destino final.	N/O	2	
24	1.5	Las puertas deben ser isotermas de cierre y ajuste hermético y poseer un sistema manual de operación por dentro y fuera de la cámara.	2	2	
Requisitos de los equipos y utensilios					
24	2.1	Los difusores ubicados dentro de los cuartos de refrigeración, congelación y almacenamiento no podrán filtrar agua directamente sobre los productos ni generar empozamiento.	2	2	
24	2.2	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.	2	2	
Requisitos para las operaciones					
24	3.1	Refrigerar y mantener las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles a las temperaturas que permitan cumplir los requisitos de inocuidad y conservación.	2	2	
24	3.2	Permitir el monitoreo y control de la temperatura, para ello deben estar dotados con los instrumentos de medición necesarios, en las escalas pertinentes.	2	2	
24	3.3	Identificar los cuartos fríos y llevar control de inventarios con el fin de garantizar la rotación de los productos, los cuales deben encontrarse claramente identificados.	2	2	
24	3.4	El almacenamiento del producto debe disponerse de forma ordenada, garantizando la separación del producto con paredes, piso y techo. Permitir el tránsito de productos y personal.	2	2	
24	3.5	Para el almacenamiento de canales retenidas o sospechosas, la planta podrá habilitar un sistema de frío independiente que debe cumplir con los requerimientos establecidos para la refrigeración o congelación.	N/O	2	
24	3.6	Mantener los registros de temperatura para cada cuarto, los cuales deben ser tomados con la frecuencia necesaria para garantizar el control del proceso y el producto.	2	2	

24	3.7	Los contenedores o canastas con producto tanto en proceso, como terminado no puede tener contacto directo con el piso, para lo cual se podrán emplear utensilios en material sanitario.	2	2	
24	3.8	Las condiciones de conservación y la vida útil del producto tanto refrigerado como congelado, serán definidas por los establecimientos deberán estar disponibles para la aprobación de la autoridad sanitaria.	2	2	
24	3.9	El producto destinado a congelación, se debe someter a esta operación en un tiempo máximo de 36 horas después del beneficio, lo cual debe estar declarado en su empaque.	N/A	0	No se congela el producto solo se refrigera
24	3.10	En ningún caso se permite la descongelación de producto para ser comercializado como producto refrigerado.	N/A	0	No se congela el producto solo se refrigera
24	3.11	Las temperaturas de refrigeración de la canal y sus partes será de -2 a 4°C.	2	2	
24	3.12	Las temperaturas de congelación de la canal, sus partes y productos cárnicos comestibles será de -18°C o menor.	N/A	0	No se congela el producto solo se refrigera
24	3.13	Durante el almacenamiento se debe como mínimo mantener en refrigeración	2	2	
24	3.14	Durante el almacenamiento el empaque debe garantizar la protección del producto y ser de primer uso.	2	2	
24	3.15	Para el manejo de devoluciones de producto se debe contar con procedimientos y registros que soporten la identificación, las condiciones de recepción, almacenamiento y destino final del mismo.	0	2	No existen registros ni procedimientos establecidos
Área de despacho.					
Requisitos de las Instalaciones					
25	1.1	Esta área debe ser cerrada, protegida de la contaminación externa, manteniendo la temperatura requerida.	2	2	
25	1.2	Las puertas o ventanas de esta área deben contar con sistemas de acople para los vehículos a fin de evitar el choque térmico.	0	2	No se evidencia sistemas de acople para los vehículos
25	1.3	Las puertas o ventanas de esta área deben contar con sistemas de acople para los vehículos a fin de evitar el choque térmico, deben ser utilizados solo para el tránsito de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.	0	2	No se evidencia sistemas de acople para los vehículos

25	1.4	El área debe tener una a temperatura máxima de 15°C.	2	2	
Requisitos de las operaciones					
25	2.1	Los productos refrigerados deben ser despachados a una temperatura máxima de 4°C, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación.	1	2	El producto no posee rotulo ni etiqueta que permita identificar la conservación
25	2.2	Los productos congelados, deben ser despachados a una temperatura de -18°C o menos, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación	N/A	0	No se congela el producto solo se refrigera
Otras instalaciones					
26	1	Área de lavado y desinfección de canastillas: Estar dotada con agua a presión suficiente para atender las necesidades de la planta.	2	2	
26	2	Bodegas para el almacenamiento de insumos y para productos químicos.	1	2	Los productos químicos no poseen lista ni tampoco su hoja de seguridad
26	3	Almacén de materiales de empaque. El almacenamiento de los empaques se debe disponer de forma ordenada, de manera que se minimice su deterioro. El rotulado debe corresponder al uso al que sea destinado y protegidos para evitar su contaminación. Los empaques se inspeccionarán antes de su uso para evitar cualquier riesgo de contaminación.	0	2	No hay almacén de materiales de empaque y no existe rotulado del producto
26	4	Área o taller de mantenimiento: Su ubicación y condiciones de limpieza no deben generar contaminación a las áreas de proceso.	2	2	
26	5	Oficinas y dependencias administrativas.	2	2	
26	6	Área de cafetería y/o social.	2	2	
26	7	Área de máquinas.	2	2	
26	8	Área de almacenamiento o fabricación de hielo: El hielo utilizado para el enfriamiento de producto debe ser inocuo y provenir de fábricas debidamente autorizadas.	N/A	0	El hielo se compra como materia prima
26	9	Áreas de disposición y tratamiento de residuos líquidos y almacenamiento de residuos sólidos.	2	2	

26	10	Oficina de inspección oficial: Será de uso exclusivo de los inspectores oficiales y contará con equipo de cómputo	0	2	No hay oficina de inspección oficial dentro de la planta.
PUNTAJE TOTAL			339	400	

Calificación:

Cumple completamente: **2**; Cumple parcialmente: **1**; No cumple: **0**; No aplica: **N/A**; No observado: **N/O**.

La evaluación del perfil sanitario permitió en primera instancia determinar el porcentaje de cumplimiento de los requisitos sanitarios determinados en la norma a saber:

Tabla 2. Porcentaje del Nivel de Cumplimiento Sanitario.

CALIFICACION MAXIMA A OBTENER	CALIFICACION OBTENIDA	PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO
400	339	84,75%

La planta de beneficio obtiene una calificación del 84.75% del nivel de cumplimiento sanitario, que es el mínimo aceptable; lo que nos permitió identificar los aspectos en los cuales se necesita establecer mejoras con respecto al ajuste de la normatividad para el aumento del porcentaje de cumplimiento.

Copia de este documento se entregó al gerente como soporte y contribución para efectuar el plan Gradual de Cumplimiento exigido por el Instituto Nacional de Vigilancia de Alimentos y Medicamentos, INVIMA para la actualización de la autorización sanitaria de Funcionamiento de la planta.

8.2 VERIFICACIÓN DE LOS PROGRAMAS DE PRE-REQUISITO (PPR'S) PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA HACCP.

Los programas de prerrequisito son actividades básicas necesarias para mantener de manera higiénica la manipulación de un alimento a lo largo de la cadena alimentaria en busca de que estos sean sanos e inocuos para el consumo humano.

Cada programa necesario está estrechamente relacionado con el tipo de la actividad que realiza cada establecimiento por lo cual los programas de prerrequisito para la planta de beneficio “Criollo Criollo” son los siguientes:

✓ Programa de Buenas prácticas de manufactura:

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son una herramienta básica para la obtención de alimentos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene y la forma de manipulación del producto y establece mediante sus directrices las normas aplicables al manipulador de alimentos en busca de la inocuidad de los alimentos que consumimos, pues su aplicabilidad es de carácter obligatorio pues nadie puede comercializar productos sin apegarse a las Buenas Prácticas de Manufactura como lo expresa la normatividad vigente.

En la planta no se encuentra documentado el Programa de Prácticas De Buenas Prácticas de Manufactura.

✓ Programa de capacitación a los manipuladores de alimentos:

El personal de la planta tiene un papel importante en la aplicación de las medidas sanitarias que impidan la transmisión de microorganismos y bacterias a los alimentos ya que sus propias manos representan un factor de riesgo, del mismo modo lo son los utensilios de trabajo, maquinaria y superficies que al entrar en contacto con vectores pueden actuar como foco de contaminación para el alimento, por tanto para disminuir al máximo cualquier riesgo de

contaminación se deberán cumplir con las principales normas de higiene, así como evitar las actitudes de riesgo y utilizar correctamente el material sanitario y para ello se hace necesario recordar constantemente las buenas prácticas de manufactura. En el archivo de planta reposa el programa pero se requiere actualización.

✓ **Programa de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).**

El mantenimiento de la higiene en la planta de beneficio “Criollo Criollo” representa una condición esencial para asegurar la inocuidad de los productos. La implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) permiten llevar a cabo operaciones de saneamiento de una manera eficaz, para reducir al máximo la contaminación directa o indirecta de las canales, sus partes y el producto, asegurando la limpieza y desinfección de las superficies que entran en contacto directo con el alimento, las instalaciones y los equipos, antes de dar comienzo a las operaciones y durante estas. La implementación de este Programa es de carácter obligatorio para dar cumplimiento al Artículo 27 de la Resolución 242 de 2013 expedida por el Ministerio de la Protección Social.

La planta de beneficio a la fecha cuenta con el programa en mención vigente.

✓ **Programa De Manejo Integrado De Plagas (MIP).**

Las plagas representan una gran amenaza a las industrias agroalimentarias debido al riesgo que representan puesto que son uno de los más importantes vectores para la propagación de enfermedades, entre las que se destacan las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA's) y enfermedades zoonóticas ya que son capaces de llevar consigo agentes contaminantes tales como bacterias, virus y protozoos.

En la planta de beneficio el programa de control de plagas requiere actualización.

✓ **Programa de limpieza y desinfección.**

El Programa de Limpieza y Desinfección busca mantener las buenas condiciones higiénico-sanitarias de la planta para evitar todo tipo de contaminación física, química y biológica que pueda existir lo que redundaría en la obtención de un producto sano e inocuo al mismo tiempo que brinda seguridad a todos los empleados de la planta.

El programa de Limpieza y Desinfección en la planta se encuentra vigente.

✓ **Programa para la disposición de desechos sólidos y líquidos.**

Con el programa de residuos sólidos y líquidos se pretende contribuir a la conservación de los recursos naturales y del medio ambiente, teniendo especial cuidado con el manejo adecuado de los residuos generados en la planta para evitar el riesgo de contaminación del producto.

Por lo anterior la planta cuenta con trampas de grasa y de pelos para evitar los malos olores y con ellos la presencia de moscas que puedan contaminar el producto y cumpliendo con el muestreo de los vertimientos estipulado en la normatividad.

✓ **Plan de Muestreo.**

El análisis de alimentos en este caso el pollo en canal busca verificar si se cumple o no con los estándares de calidad e inocuidad establecidos por el Instituto Nacional de Vigilancia de Alimentos y Medicamentos, INVIMA con la finalidad de proteger a los consumidores por lo cual se hace un recuento de bacterias Coliformes totales, Recuento de esporas clostridium, staphylococcus áureos, salmonella y listeria monocitogenes.

La planta cuenta con su plan y cronograma de muestreo del producto.

✓ **Programa de mantenimiento de máquinas y equipos.**

Los equipos y utensilios empleados para el procesamiento de alimentos deben estar diseñados, contruidos, instalados y mantenidos de tal manera que se evite cualquier tipo de contaminación del producto, por ello los equipos y utensilios deben ser de fácil limpieza y desinfección.

Conforme con lo anterior la planta cuenta con el programa de mantenimiento conforme a los criterios de diseño, construcción, adquisición de los equipos y utensilios para llevar a cabo un proceso limpio.

8.2.4 ANALISIS DEL DIAGNOSTICO.

Al finalizar el diagnostico se logró diseñar, dejar por escrito y socializar los elementos de la planeación estratégica como misión, visión, objetivos, principios corporativos y organigrama como consta en el Anexo N.1;

De igual forma se determinó el nivel de cumplimiento sanitario de la planta correspondiente al 84,75% que es el mínimo aceptable; lo que nos permitió identificar los aspectos en los cuales se necesita establecer mejoras con respecto al ajuste de la normatividad para el aumento del porcentaje de cumplimiento.

Por otro lado se evidencio una falta de gestión por procesos estandarizados y documentados que permitan cumplir con los estándares de calidad necesarios para brindar a los clientes confianza y seguridad en el producto, al igual que la falta de algunos programas de prerrequisito para la implementación del sistema HACCP , por consiguiente se propone un plan de mejoramiento con base en los anteriores criterios estableciendo la estandarización y documentación del proceso así como la creación o actualización de los programas de prerrequisito necesarios para la puesta en marcha del sistema HACCP.

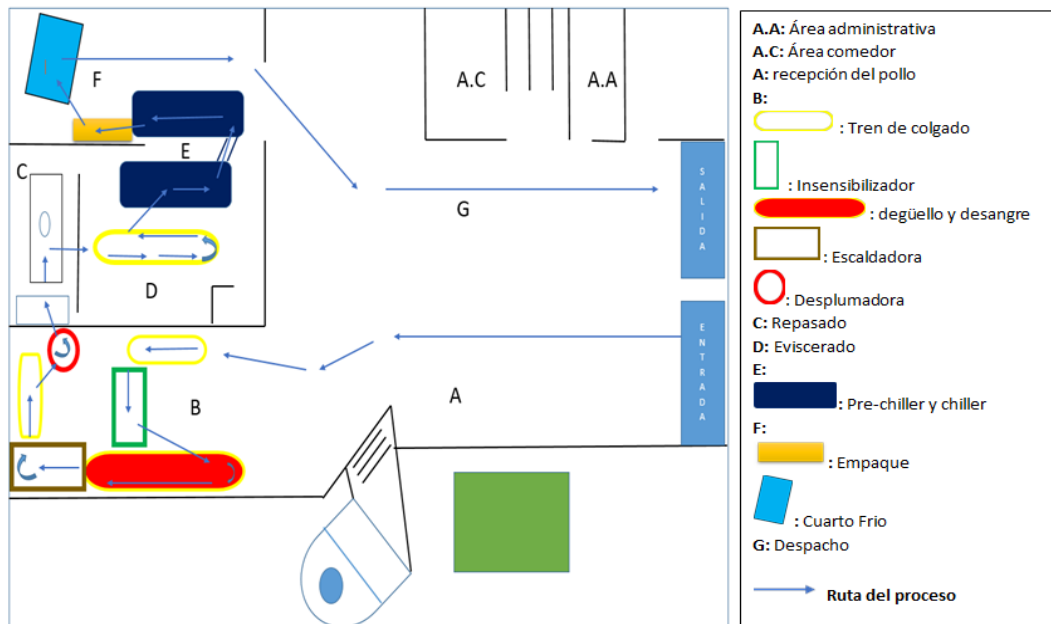
9. CAPITULO II: ESTANDARIZACION DEL PROCESO, PROGRAMAS DE PRERREQUISITO Y POLITICA Y OBJETIVOS DE CALIDAD.

9.1 ESTANDARIZACIÓN DEL PROCESO DE POLLO EN CANAL:

Para la fijación de los estándares se realizó un estudio de tiempos y movimientos del proceso de producción del pollo en canal determinando de ésta forma el tiempo neto y las labores específicas realizadas en cada procedimiento donde se tuvo en cuenta para ello la normatividad vigente.

La ubicación de los equipos dentro de la planta de “CRIOLLO CRIOLLO” es parte fundamental para el desarrollo adecuado del proceso de sacrificio ya que permite un proceso de beneficio secuencial donde la materia prima y el producto tienen una entrada y una salida diferente que evita la contaminación del producto terminado y permite que el proceso se realice en secuencia lógica como se puede observar en plano de la planta.

Figura 4. Diagrama de recorrido de la planta de Beneficio “Criollo Criollo”



Fuente: Propuesta De Implementación Del Sistema HACCP En La Planta De Beneficio Avícola “Criollo Criollo” De Fusagasugá

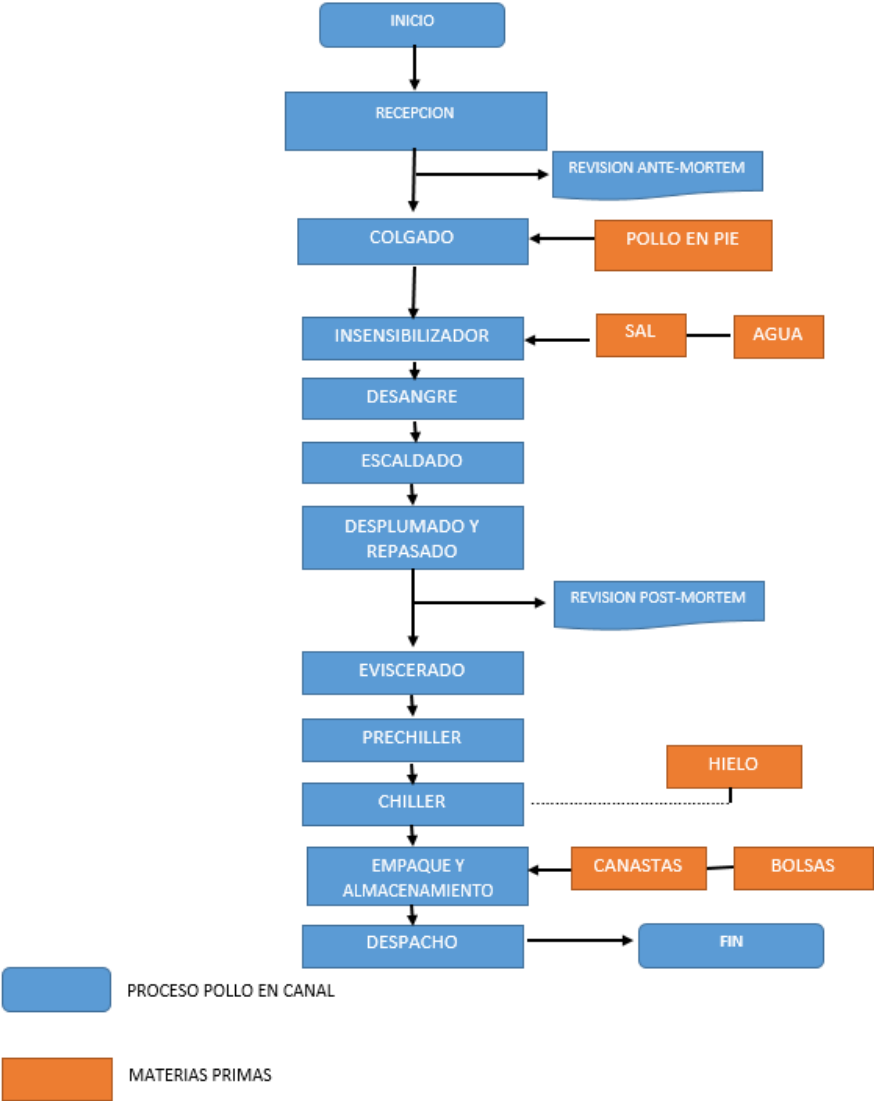
Una vez se realizado el estudio de tiempos y movimientos de cada procedimiento se realizó la estandarización y su documentación así:

Tabla N. 3 Índice de Documentación de Estandarización de Procedimientos.

Nombre del Procedimiento	Código documento	Documento de control	Observaciones
Recepción	RECP-001	Inspección de Granja; Pesaje Pollo en pie (Documentos Externos)	Ver Anexo N. 2
Inspección Ante-mortem	IAM-001	PAM-001	Ver Anexo N. 3
Colgado	EDC-001	Planilla de Recibo	Ver Anexo N. 4
Insensibilización	INON-001	PEP-0001	Ver Anexo N. 5
Degüello y desangre	DYD-001	PEP-0001	Ver Anexo N. 6
Escaldado	ESC-001	PEP-0001	Ver Anexo N. 7
Desplume y Repasado	DRP-001	PEP-0001	Ver Anexo N. 8
Eviscerado	EDV-001	PEP-0001	Ver Anexo N. 9
Inspección Post-mortem	IPM-001	IMP-0002	Ver Anexo N. 10
Pre-chiller	PCR-001	PEP-001	Ver Anexo N. 11
Chiller	CLLR-001	PEP-001	Ver Anexo N. 12
Empaque y Almacenamiento	EAT-001	PEP-001; PCP-001	Ver Anexo N. 13
Despacho	DPO-001	Facturas	Ver Anexo N. 14

9.1.1 Diagrama De Flujo Del Proceso Estandarizado Para La Producción De Pollo En Canal.

Figura N.3 Diagrama De Flujo Del Proceso Estandarizado De Pollo En Canal.



9.2 PROGRAMAS DE PRE-REQUISITO PARA LA IMPLEMENTACION DEL SISTEMA HAACCP

El sistema HACCP depende en gran manera del soporte que los programas prerrequisito ofrecen contra la posibilidad de que ocurra cualquier tipo de contaminación física, química o biológica en el producto o línea de proceso por lo cual se hace necesario diseñar o actualizar los siguientes programas:

✓ Programa de Buenas prácticas de manufactura:

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se enfocan en la higiene y la manera de manipular correctamente el producto por lo anterior al no existir en la planta el anterior programa se desarrolló el manual de Buenas Prácticas De Manufactura, según documento BPM-0001 que puede observar en el Anexo 15.

✓ Programa de capacitación a los manipuladores de alimentos:

El grado de concientización que posea toda el personal de la planta tiene un papel determinante en la aplicación de las medidas sanitarias que permitan disminuir al máximo cualquier riesgo de contaminación por lo que es de vital importancia recalcar las buenas prácticas de manufactura, si bien la planta tenía en su archivo el programa éste se encontraba desactualizado, por tanto se elaboró la actualización como se puede observar en el documento PCM-0001 en el Anexo N. 16

En dicho programa se estableció un cronograma con el tema y la metodología para la capacitación mes a mes la cual se llevado de manera juiciosa como se puede verificar en las planillas de asistencia a las capacitaciones en el Anexo N. 17

✓ **Programa De Manejo Integrado De Plagas (MIP).**

La planta de Beneficio debe encontrarse blindada por decirlo así contra el ingreso de las plagas ya que estas representan una gran amenaza puesto que representan factores de contaminación.

En la planta de beneficio el programa de control no se encontraba vigente por lo cual se realizó la correspondiente actualización como se puede evidenciar en el documento **MIP-001** en el Anexo N.18.

9.3 POLÍTICA Y OBJETIVOS DE CALIDAD

Para la implementación del sistema de inocuidad alimentaria HACCP y en relación con la misión y la visión de la planta de beneficio “CRIOLLO CRIOLLO” de brindar a sus clientes un producto de calidad nace la necesidad de diseñar unas pautas para consolidar un aseguramiento de la calidad efectivo que beneficie la productividad de la planta, por consiguiente con el visado de la gerencia se definieron la política de calidad y sus objetivos a saber:

9.3.1 Política De Calidad:

La planta de beneficio “CRIOLLO CRIOLLO” ha de Garantizar que se cumplan los estándares de calidad a fin de proporcionar a los clientes satisfacción y confianza en el producto para lo cual documentará todos los procesos llevando a cabo de manera obligatorio todos los planes y programas establecidos para certificar la inocuidad del producto.

9.3.2 Objetivos De Calidad:

- 1.** Propender por el mantenimiento higiénico en las edificaciones e instalaciones y el buen estado y diseño de los equipos y utensilios, su ubicación, mantenimiento y limpieza y desinfección.
- 2.** Incentivar criterios sanitarios, técnicos y prácticos en todas las operaciones de manejo de alimentos llevo a cabo los programas y planes destinados para tal fin.
- 3.** Reconocer las distintas fuentes de contaminación, incidencia, prevención y control.
- 4.** Evidenciar de manera juiciosa los procedimientos de producción documentándola en las herramientas diseñadas para esto.

10. CAPITULO III: EQUIPO HACCP Y LA BASE METODOLÓGICA PARA LA SENSIBILIZACIÓN.

10.1 EQUIPO HACCP

Para la correcta aplicación de un sistema de inocuidad alimentaria como lo es el sistema HACCP se hace necesario conformar un equipo que entienda la importancia de las actividades que se requieren para llevar a cabo con éxito su implementación por tanto se conformó el equipo de HACCP asignando las funciones generales durante la puesta en marcha del sistema HACCP así:

Tabla N. 4 Equipo HACCP

NOMBRES Y APELLIDOS	CARGO	FUNCIONES A REALIZAR
Hernán Villalba Castro	Gerente	Aprobar las políticas de calidad y facilitar el desarrollo de las actividades en la implementación y mantenimiento del sistema Supervisar, evaluar y mantener la aplicación de planes y programas del sistema HACCP, entre otras.
Jhonattan Samaniego Hernández	Asesor Externo HACCP	Coordinar y supervisar todas las actividades referentes al diseño e implementación del sistema en la planta de Beneficio
Viviana Correa Morales	Asesor Externo HACCP	Coordinar y supervisar todas las actividades referentes al diseño e implementación del sistema en la planta de Beneficio
Operario designado	Recibo	Realizar la inspección y verificación de los procedimientos para el recibo de las aves en perfecto estado de salubridad para el sacrificio
Operario designado	Insensibilización	Velar por que el procedimiento se realice bajo los parámetros descritos, proponiendo cambios de ser pertinente.

Operario designado	Degüello , Desangre Y Escaldado	Cuidar el sangrado de las aves, para eliminar adecuadamente el factor de riesgo existente realizando la verificación y proponiendo cambios de ser necesarios
Operario designado	Desplume Y Repasado	Verificar que el grado de remoción de plumas se realice en el 95% como mínimo, vigilando el factor de riesgo de contaminación y proponiendo cambios si es requerido
Operario designado	Eviscerado	Cuidar de la contaminación existente al realizar la extracción de las vísceras comestibles y no comestibles, verificando la optimización del proceso y los cambios que requiera.
Operario designado	Pre chiller y Chiller	Vigilar la disminución de la temperatura de la canal, revisando el proceso constantemente para proposición de cambios que optimice el procedimiento.
Operario designado	Empaque y Despacho	Asegurar el buen funcionamiento de los sistemas de refrigeración y participar en el diseño y preparación de propuestas para la optimización del proceso.

10.2 BASE METODOLÓGICA PARA LA SENSIBILIZACIÓN

El éxito de la implementación del Sistema HACCP depende en gran medida del trabajo en equipo y del esfuerzo colectivo tanto del equipo HACCP como del personal que participa en el proceso de producción, por ende para facilitar la implementación del sistema se hace necesario desarrollar una metodología para sensibilización de todos los participantes:

10.2.1 Asistencia y Temas Del Programa De Sensibilización.

Se ejecutarán una vez al mes con una intensidad horaria de 2 horas al cual debe asistir el equipo HACCP y todo el personal de la planta; allí deberá contemplarse los siguientes temas sobre aspectos técnicos y sanitarios referentes a la aplicación del sistema HACCP.

- ✓ Aspectos Generales del Sistema HACCP
- ✓ Legislación o Normatividad HACCP
- ✓ Definición de HACCP
- ✓ Los 7 Principios del Sistema HACCP
- ✓ Pre-requisitos del sistema HACCP
- ✓ Aplicación del sistema.
- ✓ Verificación del Sistema HACCP

Nota: Las fechas de las capacitaciones serán estipuladas por el Equipo HACCP.

10.2.2 Elementos de Apoyo.

Será correspondiente al tema de la reunión y se utilizará:

- Video-beam
- Computador
- Videos
- Diapositivas

10.2.3 Realización y Entrega de Informes

En cada sesión ha de levantarse un informe que deberá realizarse de manera escrita donde se relacione la fecha de la reunión, el motivo o tema, el número asistentes y su nombre correspondiente, el cargo y las tareas que le sean asignadas en aras de ir dando cumplimiento a la aplicación del sistema HACCP.

Dichos informes serán entregados a la gerencia y los realizará la persona a quien éste designe, una vez tenga el visado de la gerencia este deberá ser entregado al asesor o asesores del proyecto, quien revisará y dará las directrices pertinentes para la actividad específica que contenga el informe, y éste a su vez será el encargado de retroalimentar y socializar el avance realizado.

11. CAPITULO IV: ANALISIS DE PUNTOS CRITICOS DE CONTROL

A través de la estandarización del proceso se logró identificar los riesgos de contaminación física, química o biológica a la que tuviesen lugar en la realización de cada procedimiento y que pudiese afectar el producto de manera significativa, por lo anterior se tuvo en cuenta aspectos como:

- ✓ Malos hábitos conductuales y de higiene de los manipuladores de alimentos.
- ✓ Falta de utensilios, sustancias y elementos de limpieza y desinfección.
- ✓ Las instalaciones y los equipos en condiciones sanitarias deficientes.
- ✓ Manejo impropio del programa de control de plagas.

11.1 IDENTIFICACIÓN DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL.

Teniendo en cuenta los factores antes mencionados anteriormente se clasificaron los puntos de críticos conforme a cada procedimiento así:

Procedimiento de Recepción:

Tabla 5. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Recepción.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	ES PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Deficiencias en el programa de limpieza y desinfección. • Contaminación del ambiente • Llegada pollo enfermo 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar la efectividad del programa de limpieza y desinfección. • Limpiar la zona para evitar la acumulación de material orgánico. • La previa inspección del médico veterinario antes de salir de granja para evitar aves contaminadas o enfermas. 	No

Procedimiento de Colgado.

Tabla 6. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Colgado.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	No	<ul style="list-style-type: none"> • Presencia de patógenos en los ganchos de colgado. • Contaminación ambiental 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar y desinfectar correctamente los ganchos de colgado • Dar cumplimiento a los B.P.M 	No

Procedimiento De Insensibilización.

Tabla 7. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Insensibilización.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Malas prácticas durante el sacrificio la cual ocasiona contaminación por el paso de bacterias. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar todas las operaciones de sacrificio, evitando la carga permanente del aturdidor. 	No

Procedimiento De Degüelle Y Desangre.

Tabla 8. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Degüelle Y Desangre.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<p>Malas prácticas durante el faenado puede ocasionar contaminación cruzada y permitir el paso de bacterias.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar todas las operaciones de faenado, evitando el aumento de la carga del aturdidor. • Evacuar la sangre coagulada del ave rápidamente. 	No

Procedimiento de Escaldado.

Tabla 9. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Escaldado.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Proliferación de microorganismos 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar el sistema de escaldado adecuadamente • Ajustar la temperatura del agua de acuerdo a la norma 	No
Contaminación Química	No	<ul style="list-style-type: none"> • Contaminación por residuos de desinfectantes en el tanque de escaldado 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar el desarrollo del programa de limpieza y desinfección • Verificar que las aves no se encuentren vivas al entrar al equipo 	No
Contaminación Física	No	<ul style="list-style-type: none"> • Contaminación por el agua 		No

Procedimiento De Desplumado Y Repasado

Tabla 10. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Desplumado y Repasado.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Se presentan microorganismos en los equipos 	<ul style="list-style-type: none"> • Lavar y desinfectar adecuadamente los equipos, mesones y utensilio. 	No
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Contaminación por residuos de los detergentes utilizados 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegurar bien los dedos de goma de la desplumadora 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> • Caída del ave en el proceso. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lavar las canales que se caigan al piso accidentalmente 	

Procedimiento De Eviscerado.

Tabla 11. Puntos Críticos de Control Procedimiento de Eviscerado.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por vísceras en mal estado. 	<ul style="list-style-type: none"> Retirar del proceso las aves que se detecten o vísceras en mal estado. 	No
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por residuos de detergentes y desinfectantes. 	<ul style="list-style-type: none"> Capacitación permanente al personal de esa área. 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> Rompimiento de la hiel en la extracción. Presencias de materiales extraños 	<ul style="list-style-type: none"> Usar cuchillos de acero inoxidable de mango sanitario 	

Procedimiento Del Pre-Chiller (Pre-Enfriamiento)

Tabla 12. Puntos Críticos de Control Procedimiento Del Pre-Chiller.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación de microorganismos en el tanque de pre-enfriamiento. Contaminación microbiología del agua 	<ul style="list-style-type: none"> Crear un conducto, que mantenga el flujo constante del agua. 	Si
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por residuos de detergentes y desinfectantes 	<ul style="list-style-type: none"> Controlar el cloro residual y la temperatura del agua. 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> Materiales extraños dentro del tanque 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar inspecciones continuas del tanque. 	

Procedimiento Del Chiller (Enfriamiento)

Tabla 13. Puntos Críticos de Control Procedimiento Del Chiller.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación de microorganismos en el tanque de pre-enfriamiento. Contaminación microbiología del agua Contaminación del hielo 	<ul style="list-style-type: none"> Crear un conducto, que mantenga el flujo constante del agua. Verificar que el hielo se realice con agua potable y no se encuentre contaminado. 	Si
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por residuos de detergentes y desinfectantes 	<ul style="list-style-type: none"> Controlar el cloro residual y la temperatura del agua. 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> Materiales extraños dentro del tanque 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar inspecciones continuas del tanque. 	

Procedimiento De Empaque Y Almacenamiento

Tabla 14. Puntos Críticos de Control Procedimiento De Empaque Y Almacenamiento

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por defectos en el empaque o que se presente sucio ó por parte del manipulador Contaminación por ruptura de la cadena de frio 	<ul style="list-style-type: none"> Mantener las canastilla y empaque en buen estado y desinfectados Controlar de frecuentemente la temperatura del cuarto frio. 	Si
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> Residuos de Detergentes o desinfectantes en el mesón de empaque. 	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar correctamente el plan de limpieza y desinfección 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación por residuos extraños 	<ul style="list-style-type: none"> Almacenar adecuadamente los productos y empaques. 	

Procedimiento De Despacho

Tabla 15. Puntos Críticos de Control Procedimiento De Despacho.

POSIBLES PELIGROS	SIGNIFICATIVO (SI/NO)	JUSTIFICACION DEL PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
Contaminación Biológica	Si	<ul style="list-style-type: none"> Ruptura de la cadena de Frio que favorezca el crecimiento microbiano. 	<ul style="list-style-type: none"> Controlar de frecuentemente la temperatura del cuarto frio o el vehículo. 	Si
Contaminación Química	Si	<ul style="list-style-type: none"> Residuos de detergentes o desinfectantes en las áreas de contacto. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantener un control del plan de limpieza y desinfección. 	
Contaminación Física	Si	<ul style="list-style-type: none"> Presencia de materiales extraños en el vehículo o cuarto frio. 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar el mantenimiento adecuado al cuarto frio y al vehículo. 	

11.2 MONITOREO DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL.

El Monitoreo consiste en un proceso sistemático para recolectar información a través de la observación y registro de aspectos importantes que permiten analizar y utilizar la información para hacer seguimiento al progreso de un programa en pos de alcanzar los objetivos propuestos además de guiar las decisiones de gestión. El monitoreo generalmente se dirige al cómo, cuándo y dónde tienen lugar las actividades, y quién las ejecuta.

Cabe notar que el monitoreo debe realizarse una vez comenzado el programa y continúa durante todo el período de implementación.

Por lo anterior se ha creado el siguiente procedimiento para realizar el monitoreo de los PCC:

Tabla N 16. Monitoreo De Los Puntos Críticos De Control.

RIESGO A MONITOREAR	QUE	COMO	CUANDO	RESPONS.	ACCION DE AJUSTE	RECOLECCION DE DATOS
Contaminación de microorganismos en el tanque de pre-enfriamiento.	Concentración del cloro (cloro Residual)	Con el Kit de Comparación DPD	Diariamente al inicio de las labores	Jefe de Planta	Flujo de Agua	Planilla Cloro Residual anexo 19
Materiales extraños dentro De los tanques del pre-chiller y chiller	Tanque de pre-chiller y Chiller	Inspección visual	Diariamente al inicio de las labores	Jefe de Planta	Limpieza del tanque	PLANILLA PPES-001 Anexo.20
Contaminación por defectos en el empaque o que se presente sucio ó por parte del manipulador	Canastillas, empaques y superficies de contacto	Inspección visual	Diariamente al inicio de las labores	Jefe de Planta	Desecho y procedimientos de limpieza y desinfección	PLANILLA PPES-001 Anexo.20
Contaminación por aumento de la temperatura del chiller y prechiller	Temperatura de los tanques	Termómetro láser	Frecuentemente	Jefe de Planta	Abrir el paso de agua o aplicar más hielo	Planilla PEP-001 ANEXO 21.
Ruptura de la cadena de Frio que favorezca el crecimiento microbiano.	Temperatura del cuarto frio de Almacenamiento	Verificar termómetro exterior del cuarto frio	Frecuentemente	Jefe de Planta	Minimizar la apertura frecuente del cuarto y por largos periodos	Planilla PCP-001 Anexo 22
Residuos de detergentes o desinfectantes en las áreas de contacto.	Diferentes áreas de la planta	Inspección visual	Diariamente al inicio de las labores	Jefe de Planta	Revisar actividades de limpieza y desinfección en concordancia al programa establecido	PLANILLA PPES-001 Anexo.20

12. CAPITULO V: ACCIONES DE MEJORA E INDICADORES DE GESTION.

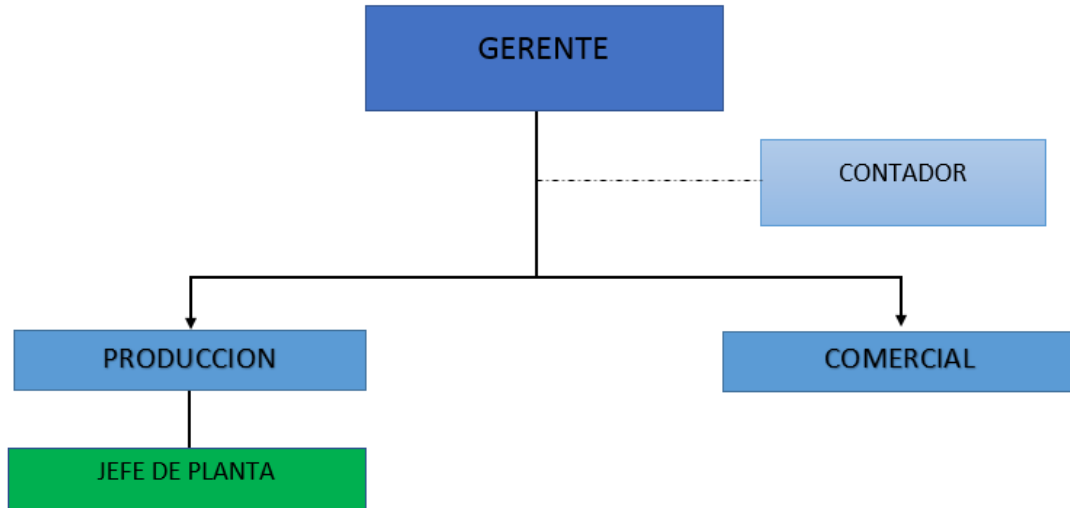
12.1 ACCIONES DE MEJORA

Tras realizar el diagnostico conforme a los dos aspectos importantes para la elaboración de un producto de calidad y el estudio de tiempos y movimientos ejecutados para el plan de mejoramiento estructurado en el Capítulo 2 del presente trabajo, que establece la estandarización y documentación del proceso así como la creación o actualización de los programas de prerrequisito necesarios para la puesta en marcha del sistema HACCP, se considera relevante y oportuno establecer las siguientes actividades de mejora:

12.1.1 Mejora de la estructura organizacional.

Se diseña organigrama conforme a la organización de la planta de beneficio, donde se recomienda crear el cargo de Jefe de Planta de Producción para que el gerente tenga más control y dirección de los asuntos administrativos y tenga menos funciones operativas sobre la planta, para lo cual se sugirió establecer un convenio con la Universidad de Cundinamarca para que dicho cargo pueda ser asignado a pasantes de la Facultad de Zootecnia en primera medida con miras a contratarle en la planta.

Figura N.4. Mejora de la estructura organizacional.



Conforme a lo anterior se radica carta de solicitud de convenio como consta en el **Anexo N. 23**.

12.1.2 Mejoras en el perfil Sanitario.

El levantamiento del perfil sanitario y su nivel de cumplimiento permitió identificar las áreas que se encuentran diseñadas conformes la norma y aquellas que necesitan mejoras para alcanzar el nivel de cumplimiento que permita superar las deficiencias que pueden tener incidencia en la calidad e inocuidad del producto, para lo cual se hace necesario realizar las siguientes actividades de mejora:

- ✓ Pavimentar la parte faltante del área de acceso a la planta.
- ✓ Retirar todos los objetos en desuso de las áreas funcionales de la planta.
- ✓ Instalar pestañas entre el piso y la puerta de la planta para evitar el acceso de plagas.
- ✓ Ubicar en las áreas de lavado de manos desinfectantes y mecanismos para el secado de las manos.
- ✓ Establecer un mecanismo para la desinfección de vehículos que ingresan a la planta.
- ✓ Realizar la separación del servicio sanitario por sexos.
- ✓ Implementar sitios de mitigación para el ingreso al área de proceso como lavamanos y Lavapiés.
- ✓ Ampliar en la medida de lo posible las zonas de servicios sanitarios.
- ✓ Colocar recipientes para los residuos sanitarios con tapa y de accionamiento no manual.
- ✓ Adecuar el vestier con las bancas suficientes para el cambio de personal.
- ✓ Establecer el mecanismo de agua caliente para los procesos de higienización.

- ✓ Rotular los recipientes utilizados para los decomisos y productos cárnicos no comestibles.
- ✓ Realizar el manual del sistema hídrico de la planta.
- ✓ Generar controles para el seguimiento del reconocimiento médico para los manipuladores de alimentos.
- ✓ Crear el programa de capacitación continuada a los manipuladores de alimentos en la planta.
- ✓ Establecer mecanismos de inspección sanitaria a los manipuladores.
- ✓ Dotar o exigir a los operarios el uniforme adecuado para la manipulación de alimentos.
- ✓ Colocar en diferentes áreas de la planta avisos alusivos a las prácticas higiénicas.
- ✓ Los cuchillos y utensilios deben ser de material sanitario y debe garantizarse su higiene durante el proceso.
- ✓ Los equipos de medición de las variables del proceso deben encontrarse calibrados y se debe velar porque se encuentren en perfectas condiciones.
- ✓ Diseñar un sistema de reposición o recambio de agua permanente para los tanques de prechiller y chiller.
- ✓ Realizar la identificación del producto a fin de mantener la trazabilidad del mismo.
- ✓ Establecer el procedimiento y registro de las devoluciones del producto.
- ✓ Generar mecanismos para evitar el choque térmico al sacar el producto refrigerado.
- ✓ Etiquetar el producto para identificar su conservación.
- ✓ Ordenar el almacén de insumos, permitiendo el control de estos, realizando la separación con las sustancias Químicas.

Ahora bien el tiempo establecido para realizar las acciones de mejora es más o menos de año y medio correspondiente con lo estipulado en el Artículo 65 de la Resolución 242 de 2013, de los cuales se hará cargo la gerencia y a quien esta designe.

Durante la ejecución del presente trabajo se realizaron las siguientes mejoras:

- ✓ Implementar sitios de mitigación para el ingreso al área de proceso como lavamanos y Lavapiés.

Figura 5. Foto Entrada Al Área De Proceso (Antes)



Fuente: Propuesta De Implementación Del Sistema HACCP En La Planta De Beneficio Avícola “Criollo Criollo” De Fusagasugá.

Figura 6. Foto Entrada Al Área De Proceso (Después)



Fuente: Propuesta De Implementación Del Sistema HACCP En La Planta De Beneficio Avícola “Criollo Criollo” De Fusagasugá.

- ✓ Crear el programa de capacitación continuada a los manipuladores de alimentos en la planta (**Anexo 16**).

12.1.3 Control de documentos.

Se crea con el fin de identificar cada uno de los documentos requeridos para la implementación del sistema de inocuidad alimentaria HACCP, Procedimientos Estandarizados, registro de datos y planillas de monitoreo para la producción de pollo en canal con el fin de garantizar la calidad del producto y se aplica a los documentos de origen interno de producción de pollo en canal en la planta de beneficio “Criollo Criollo”, como se contempla en el documento CD-001 en el Anexo 24

12.2 INDICADORES DE GESTIÓN.

Los indicadores de Gestión definen la relación entre las variables cuantitativas o cualitativas lo que permite observar la situación y las tendencias de cambio generadas en el objeto observado, respecto de objetivos y metas previstas los cuales sirven para informar continuamente sobre el funcionamiento o comportamiento de una actividad específica dentro de una organización.

En la planta de Beneficio de “Criollo Criollo” se crean 2 indicadores de gestión generales que permitirán evaluar la efectividad de la implementación del Sistema HACCP así:

12.2.1 Indicadores Del Perfil Sanitario.

El perfil sanitario nos permitió evaluar el nivel de cumplimiento de la normatividad vigente en la planta de Beneficio “Criollo Criollo” a la luz de los artículos contenidos en el TÍTULO II de la Resolución 242 de 2013 del Ministerio de la Protección Social, donde se establece el reglamento técnico y se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplir las plantas de beneficio de aves de corral con el fin de proteger la vida y la salud, por lo cual se sugiere levantar el perfil sanitario por lo menos una vez al año para indicar el porcentaje de avance y nivel de cumplimiento sanitario con el objetivo de que año tras año se incremente dicho porcentaje hasta alcanzar un 100% de cumplimiento, por lo anterior se establece el documento EVPS-001 que corresponde a la evaluación del perfil sanitario de la planta. Ver Anexo 25.

12.2.2 Verificación del Sistema HACCP

Para la evaluar la efectividad y asegurar la eficacia de la implementación del sistema HACCP en la Planta de Beneficio “Criollo Criollo” se crea el documento VSH-001, Verificación Del Sistema HACCP que se encuentra en el Anexo 26.

13. RECURSOS REQUERIDOS PARA LA INVESTIGACION

Tabla 17. Recursos Requeridos Para la Investigación

TIPO DE RECURSO	DETALLE
HUMANO	<ul style="list-style-type: none">✓ Representante legal o gerente✓ Operarios de la planta
MATERIALES	<ul style="list-style-type: none">✓ Hojas✓ Lapiceros✓ Lápices✓ Tablas✓ Cámaras fotográfica✓ Cámara de video✓ Grabadora de audio✓ Computadores✓ Impresoras✓ Uniforme (bata u overol de color blanco o claro, gorro o cofia, botas blancas o amarillas, guantes de nitrilo, y tapabocas)✓ Videobeam
INSTITUCIONALES	<ul style="list-style-type: none">✓ Instalaciones Planta de Beneficio Avícola “Criollo Criollo”

14.IMPACTOS DEL PROYECTO

Dentro de los principales impactos generados en el desarrollo del presente trabajo vale la pena destacar los siguientes:

Impacto organizacional.

La gerencia actual encara el problema de definir las acciones de la empresa para asegurar una ventaja competitiva y sostenible en el tiempo, pues fenómenos como la globalización ha hecho más ardua la tarea de la dirección motivo por el cual la planeación estratégica llega a convertirse en la herramienta fundamental de la dirección que servirá de guía y ayuda para la toma de decisiones a medida que el volumen de la organización vaya creciendo o cuando esta pase por altibajos, pues reiterara la razón por la cual existe la organización y hacia dónde quiere llegar.

Aunque la misión, la visión, los valores corporativos y el organigrama son elementos estándar y críticos de la estrategia organizacional de una empresa, involucra a todos los miembros de la organización pues estos deben estar comprometidos y conocerlas con el fin de concatenar todos los esfuerzos en aras de trabajar por el mismo fin.

Por lo anterior se procedió a diseñar y dejar por escrito dichos elementos los cuales cuentan con el visto bueno de la gerencia y servirán como base para el desarrollo organizacional de la misma.

Impacto en el proceso de producción de pollo en canal:

La estandarización de procesos constituye hoy día una herramienta que genera una ventaja competitiva para muchas empresas, pues las exigencias que trae consigo un mercado globalizado han hecho cambiar la visión del mundo y de los negocios, gracias a la competitividad extrema por la carencia de distancias y fronteras entre productores y consumidores.

Al realizar la estandarización y la documentación del proceso de pollo en canal en “Criollo Criollo” se establecieron las entradas, las salidas, las especificaciones, las normas, los procedimientos y actividades que se deben

cumplir para alcanzar un estándar de calidad continuo con el fin de asegurar la protección del consumidor y fortalecer su confianza en el producto que ofrece.

La importancia de estandarizar y documentar el proceso radica en que la ejecución del mismo, no dependa en gran medida de la memoria e incluso el estado de ánimo de quien lo ejecuta, sino que agiliza la toma de decisiones en el proceso por tener un criterio único establecido, facilita la inducción y capacitación de nuevos empleados, garantiza que las actividades se puedan cumplir en ausencia del gerente, realiza un monitoreo y un control sobre el proceso, mejora la calidad del producto, establece las responsabilidades de cada empleado, además de la posibilidad de incursionar en diferentes mercados nacionales e internacionales.

Impacto en la cultura de los manipuladores de alimentos:

Los manipuladores de alimentos guardan una estrecha relación con la calidad del producto que manipulan, pues sus manos son su mejor herramienta pero también se convierten en fuente de contaminación, al igual que su propia persona; por lo cual es de suma importancia que el personal sea consciente de la responsabilidad que tiene al realizar dicha labor.

Por lo anterior el programa de capacitación continuada que se elaboró y se ha ejecutado en la planta de Beneficio “Criollo Criollo”, ha sido una herramienta muy útil para el cambio de la mentalidad, los hábitos y las conductas de los manipuladores de alimentos de la planta pues ha permitido minimizar los riesgos de contaminación por malos hábitos higiénicos y/o conductuales del manipulador, garantizando la inocuidad del producto y la calidad de vida de todo el personal que labora en la planta (Ver Anexo 16 y 17).

Impacto legal:

El presente trabajo presenta una propuesta para dar cumplimiento al párrafo del Artículo 35 de la Resolución 242 de 2013 del Ministerio de Salud y Protección Social, por la cual se establecen los requisitos sanitarios para el funcionamiento de las plantas de beneficio de aves de corral, desprese y almacenamiento, comercialización, expendio, transporte, importación o exportación de carne y productos cárnicos comestibles; donde se manifiesta lo siguiente: *“El producto producido en cualquier planta de beneficio o desprese que no desarrolle e implemente un Plan HACCP según lo señalado en el Decreto número 1500 de 2007 y la presente resolución, o en establecimiento que no cumpla con dichos requisitos, será considerado como adulterado”*.

Dicha resolución entrará en vigencia después de tres años y medio contados a partir de la fecha de publicación en conformidad con el Artículo 65 de la misma.

CONCLUSIONES

Se logró establecer el plan de implementación de un sistema HACCP en la planta de Beneficio avícola “Criollo Criollo” en conformidad a lo estipulado el Decreto 1500 de 2007 y la Resolución 242 de 2013 del Ministerio de la Protección Social.

Se realizó el diagnóstico que permitió identificar el porcentaje de nivel de cumplimiento sanitario de la planta a la luz de la Resolución 242 de 2013 del Ministerio de la Protección Social el cual obtuvo 84.75% considerado como el nivel mínimo aceptable; se define y describen los elementos de la planeación estratégica de la organización en aras la producción de un producto sano e inocuo.

A través de un estudio de tiempos y movimientos se procedió a documentar la estandarización del proceso de pollo en canal, se establecieron los programas de prerrequisito para la implementación de un sistema HACCP que no existían o no se encontraban vigentes en la planta, y se definió la Política y los objetivos de calidad.

Por otro lado se conformó el equipo HACCP y se construyó la base metodológica para la sensibilización de todo el personal de la planta necesaria para la implementación del Sistema HACCP.

Se analizaron e identificaron los riesgos y peligros existentes de contaminación que pudiesen afectar la salubridad e inocuidad del producto determinando los Puntos Críticos de Control (PCC) en los diferentes procedimientos del proceso de pollo en canal, instaurando a su misma vez los criterios para su monitoreo lo cual puede garantizar a la planta la producción de un alimento sano e inocuo.

En aras de garantizar un proceso seguro de la planta de beneficio “Criollo Criollo” que redunde en un producto de calidad y que genere confianza al consumidor se construyeron las acciones de mejora que permitirán elevar el nivel de cumplimiento sanitario año tras año hasta obtener el porcentaje máximo, 100%, para lo cual también se elaboraron los indicadores de gestión que permitirán evaluar la efectividad de la implementación del Sistema HACCP.

RECOMENDACIONES

Para la puesta en marcha del plan de implementación del sistema HACCP se recomienda:

- ✓ Mantener una capacitación continuada con todo el personal de planta el cual interviene en la producción de pollo en canal en pos de reiterar y cultivar buenas prácticas higiénicas para que el personal pueda mantener un buen estado de salud y contribuyan a la producción de un alimento sano e inocuo.
- ✓ Realizar las reuniones del equipo HACCP, con la metodología planteada para la sensibilización a todo el personal de la planta.
- ✓ Hacer una revisión frecuente del proceso de producción verificando los peligros y los puntos críticos de control haciendo uso de las planillas para su monitoreo.
- ✓ Llevar de manera juiciosa los planes y programas pre-requisitos del HACCP, así como evaluar constantemente su aplicación y su efectividad en aras de mantener un proceso de producción sano que contribuya a cumplir con la Política y los Objetivos de calidad.
- ✓ Verificar continuamente los instrumentos de monitoreo del sistema HACCP y los documentos complementarios con el fin mantener la aplicabilidad del sistema y el control de cada uno de los procedimientos de la producción de pollo en canal.
- ✓ Implementar las acciones de mejora relacionadas en el Capítulo 5 del presente trabajo en pos de elevar su nivel de cumplimiento sanitario conforme a la normatividad vigente.
- ✓ Se sugiere firmar el convenio de Pasantía con la Facultad de Zootecnia de la Universidad de Cundinamarca para que el cargo de Jefe de planta lo asuma un pasante bajo la dirección de la gerencia con miras a que a

futuro sea contratado y tenga su cargo fijo, para que el gerente pueda dedicar más tiempo a los asuntos administrativos y organizacionales que permitan incrementar el flujo de venta e ingresos de la planta y tenga menos funciones operativas.

- ✓ Se propone levantar el perfil sanitario por lo menos una vez al año para indicar el porcentaje de avance y nivel de cumplimiento sanitario con el objetivo de que año tras año se incremente dicho porcentaje.
- ✓ Ejecutar la Verificación Del Sistema HACCP, con el formato para su evaluación con el fin de realizar los ajustes que sean necesarios para la continuidad del sistema.

BIBLIOGRAFIA

Administración Estratégica Y Política De Negocios, Conceptos Y Casos. Thomas L. Wheelen. Pearson 2007.

Análisis Y Planeación De La Calidad. Método Juran. Frank M. Gryna. Mcgraw-Hill Interamericana Editores.

CAC/RCP 1-1969 (Rev 4-2003) Recommended International Code Of Practice – General Principles Of Food Hygiene; Incorporates Hazard Analysis And Critical Control Point (HACCP) System And Guidelines For Its Application.

CODEX ALIMENTARIUS.1993.Codex Committee On Food Hygiene. Guidelines For The Application Of The Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System In Training Considerations For The Application Of The HACCP System To Food Processing And Manufacturing, World Health Organization, WHO/FNU/FOS/93.3 II.

Conceptos De Administración Estratégica. Fred R. David. Person. 2008.

Decreto 1500 De 2007 Del Ministerio De Salud. Por El Cual Se Establece El Reglamento Técnico A Través Del Cual Se Crea El Sistema Oficial De Inspección, Vigilancia Y Control De La Carne, Productos Cárnicos Comestibles Y Derivados Cárnicos Destinados Para El Consumo Humano.

DECRETO 1843 DE 1991 DEL MINISTERIO DE SALUD. Por El Cual Se Establece El Control Y Vigilancia Epidemiológica En El Uso Y Manejo De Plaguicidas.

Decreto 3075 De 1997 Del Ministerio De La Protección Social.

Decreto 60 Del Ministerio De Salud, Por El Cual Se Promueve La Aplicación Del Sistema De Análisis De Peligros Y Puntos De Control Crítico HACCP En Las Fábricas De Alimentos Y Se Reglamenta El Proceso De Certificación.

Documentación Del Sistema De Aseguramiento De La Inocuidad De Una Empresa De Alimentos. Romero Jairo. Bogotá 1999..

Guía E Elaboración De Diagnósticos. Javier Rodríguez Cauqueva. 2007.

Ley 232 De 1995 Del Ministerio De La Protección Social.

Ley 9 De 1979, Código Sanitario Nacional.

Manual Para La Documentar Sistemas De Gestión De Calidad. Prentice Hall. Servant. Madrid.1999.

Manual Sobre Las Cinco Claves Para La Inocuidad De Los Alimentos Organización Mundial De La Salud. ISBN 978 92 4 359463 7 (Clasificación UIm: Wa 695).

Planeación Estratégica La Visión Prospectiva Guillermo Híjar Fernández - 1a - México Limusa 2011 - 587p

Puntos Críticos, Corporación Colombia Internacional. Romero J. Bogotá.1991.

Resolución 242 De 2013 Del Ministerio De La Protección Social El Cual Se Establecen Los Requisitos Sanitarios Para El Funcionamiento De Las Plantas De Beneficio De Aves De Corral, Desprese Y Almacenamiento, Comercialización, Expendio, Transporte, Importación O Exportación De Carne Y Productos Cárnicos Comestibles En El Ámbito Nacional.



**SOCIALIZACION Y APROBACION
DE LOS ELEMENTOS DE LA
PLANEACION ESTRATEGICA**

FECHA:
22 de Agosto de 2014
VERSION: 1
Página 1 de 5

**ACTA DE SOCIALIZACION Y APROBACION DE LOS
ELEMENTOS DE LA PLANEACION ESTRATEGICA**

FECHA: 22/08/2014	HORA INICIO: 5:00 PM	LUGAR: Planta beneficio Criollo Criollo
OBJETIVO: <i>Mostrar la gestión del proceso administrativo en la definición y socialización de los elementos de la planeación estratégica de la planta de beneficio "Criollo Criollo"</i>		
RESPONSABLES: <i>Viviana Correa Morales y Jhonattan Samaniego Hernández</i>		

ASISTENTES

NOMBRES Y APELLIDOS	CARGO - DEPENDENCIA	ASISTIO	
		SI	NO
Hernán Villalba	<i>Representante legal "El Pollo Criollo Criollo"</i>	X	
Viviana Correa Morales	<i>Asesor Externo</i>	X	
Jhonattan Samaniego Hernández	<i>Asesor Externo</i>	X	
Todo el personal de la planta	<i>Operarios de Proceso de Pollo en canal</i>	X	

AGENDA

1. Presentación de elementos de la planeación estratégica creadas para desarrollo organizacional de la planta.
2. Definición de los objetivos y la política de calidad.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Revisado por:
---	----------------------	----------------------



**SOCIALIZACION Y APROBACION
DE LOS ELEMENTOS DE LA
PLANEACION ESTRATEGICA**

FECHA:
22 de Agosto de 2014
VERSION: 1
Página 2 de 5

DESARROLLO DE LA AGENDA.

1. Basados en que la empresa no contaba con misión, visión, objetivos, principios corporativos ni organigramas explícitos o descritos; se procedió a diseñar y dejar por escrito dichos elementos que fueron avalados por la gerencia a saber:

MISION:

Realizar el proceso de pollo en canal cumpliendo con los estándares de calidad necesarios para proporcionar a los clientes confianza y seguridad en los productos que consumen, generando empleo y crecimiento a nuestros colaboradores promoviendo así el desarrollo en el municipio.

VISION:

Posicionarnos como una de las empresas líderes en la región del Sumapaz en el proceso de pollo en canal brindando a los clientes un producto y un servicio de calidad.

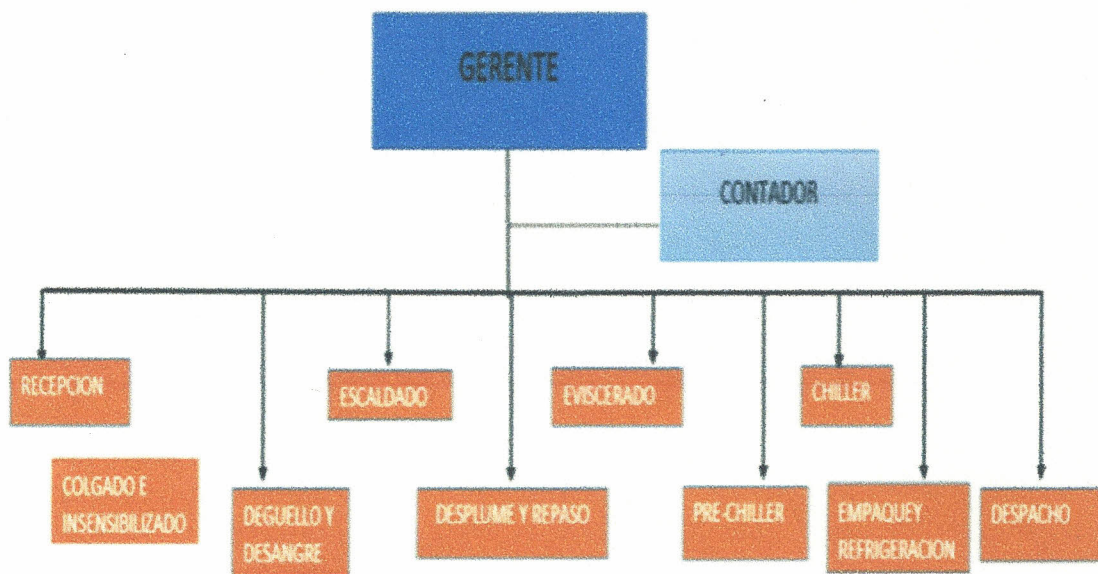
VALORES CORPORATIVOS:

- ✓ Honestidad
- ✓ Respeto
- ✓ Confianza
- ✓ Calidad

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Revisado por:
---	----------------------	----------------------



ORGANIGRAMA:



2. Definición los objetivos y la política de calidad.

Para la implementación del sistema de inocuidad alimentaria HACCP y en relación con la misión y la visión de la planta de beneficio "CRIOLLO CRIOLLO" de brindar a sus clientes un producto de calidad nace la necesidad de diseñar unas pautas para consolidar un aseguramiento de la calidad efectivo que beneficie la productividad de la planta. Por lo cual se hace la declaración de la política de calidad y los objetivos así:

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Revisado por:
---	----------------------	----------------------



**SOCIALIZACION Y APROBACION
DE LOS ELEMENTOS DE LA
PLANEACION ESTRATEGICA**

FECHA:
22 de Agosto de 2014
VERSION: 1
Página 4 de 5

Política De Calidad:

La planta de beneficio "Criollo Criollo" ha de Garantizar que se cumplan los estándares de calidad a fin de proporcionar a los clientes satisfacción y confianza en el producto para lo cual documentará todos los procesos llevando a cabo de manera obligatorio todos los planes y programas establecidos para certificar la inocuidad del producto.

Objetivos De Calidad:

1. Propender por el mantenimiento higiénico en las edificaciones e instalaciones y el buen estado y diseño de los equipos y utensilios, su ubicación, mantenimiento y limpieza y desinfección.
2. Incentivar criterios sanitarios, técnicos y prácticos en todas las operaciones de manejo de alimentos llevo a cabo los programas y planes destinados para tal fin.
3. Reconocer las distintas fuentes de contaminación, incidencia, prevención y control.
4. Evidenciar de manera juiciosa los procedimientos de producción documentándola en las herramientas diseñadas para esto.

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego
Hernández

Revisado por:

Revisado por:



**SOCIALIZACION Y APROBACION
DE LOS ELEMENTOS DE LA
PLANEACION ESTRATEGICA**

FECHA:
22 de Agosto de 2014
VERSION: 1
Página 5 de 5

Hora de terminación de la reunión: 5:40 PM

Documentos Anexos: SI (X) NO ()

Anexo: Evidencia de Socialización.

En constancia firman y aprueba:

HERNAN VILLALBA CASTRO
Gerente
Planta de beneficio "Criollo Criollo"

VIVIANA CORREA MORALES
Asesor Externo.

JHONATTAN SAMANIEGO HERNANDEZ
Asesor Externo

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Revisado por:
---	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE RECEPCION

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 3
Código: RECP- 001



PROCEDIMIENTO DE RECEPCION

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE RECEPCION

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: RECP- 001

Objetivo:

Disponer a las aves sobre el área de recepción para ser colgadas en la línea.

Actividades:

- Dirigir el vehículo de carga a la zona de recepción donde se dispone para iniciar el descargue del pollo en pie.
- Recibir la orden de la granja, colocar la hora de llegada del camión a la planta y verificar la cantidad y procedencia del pollo en pie.
- Bajar y pesar de a 5 guacales que contienen los pollos vivos sobre la báscula o pesa (cada guacal contiene 10 pollos en promedio), después se pesan 5 guacales desocupados este valor se resta del peso inicial para hallar el peso promedio de las aves que ingresaron, se utiliza un gancho para retirarlas.
- Hacer el cambio de las aves a los guacales de la planta verificando el estado en que se reciben las aves, horas de ayuno (comparar la observación visual con el reporte de la planilla de calidad del pollo en granja) y realizando el conteo de las mismas.
- Organizar los guacales con el pollo en pie sobre el área de recibo para el inicio del colgado dejando un espacio adecuado para la ventilación de las aves.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE RECEPCION

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: RECP- 001

- Los guacales desocupados se apilan cerca al vehículo para ser cargados nuevamente en los camiones.
- Montar nuevamente los guacales desocupados sobre el camión.
- Diligenciar las planillas con los datos requeridos por el sistema para el control de sacrificio, para generar los reportes correspondientes.

Responsables:

Operarios asignados para el descargue.

Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos requeridos:

Certificado Sanitario de inspección en granja. (Documento Externo)

Planilla para pesaje de pollo en pie. (Documento Externo)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION ANTE-MORTEM

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: IAM-001



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION ANTE-MORTEM

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION ANTE-MORTEM

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: IAM-001

Objetivo:

Realizar una inspección visual sanitaria para verificar el estado del ave con el fin de identificar la presencia de enfermedades zoonóticas que puedan afectar el proceso, el personal y demás aves; al igual que velar por el bienestar animal.

Actividades:

- Realizar una inspección y verificar que no exista ninguna ave que de evidencia de alguna enfermedad o condición que las inhabilite para el consumo humano, éstas deberán ser retiradas y no deberán incorporarse a la línea de faenado, el jefe de producción o en su defecto la gerencia será quien evalúe y determine su destino.
- Todas las aves que sean excluidas deben ser registradas en la planilla de inspección ante mortem dejando registrada la anomalía encontrada.

Responsables:

Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos requeridos:

Planilla de inspección ante-mortem (PAM-001)

Anexo: [PAM-001](#)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE COLGADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: EDC-001



PROCEDIMIENTO DE COLGADO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE COLGADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: EDC-001

Objetivo:

Colgar el pollo vivo en los ganchos para dar comienzo al proceso de beneficio.

Actividades:

La línea de colgado, insensibilización, degüello, desangre y escaldado consta de 192 ganchos, el tiempo del tren es de 8´12”.

- Tomar el pollo por la parte inferior de las patas a la altura del tarso y de la espalda evitando hacer mucha presión para evitar la formación de hematomas.
- Colgar las aves de patas en los ganchos evitando fracturas, traumatismos y excitación dejando el tarso apoyado sobre la parte más angosta del gancho.
- Las aves ahogadas o infartadas durante su estadía en la planta son colgadas al inicio del sacrificio y se evalúan detenidamente en la etapa de revisado a fin de descartar los que no cumplen los requisitos de calidad.

Responsables:

Operarios asignados.

Documentos:

Planilla de recibo de pollo en la planta de beneficio. (Documento Externo)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCESO DE INSENSIBILIZACION

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 1 de 3

Código: INON- 001



PROCESO DE INSENSIBILIZACION

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCESO DE INSENSIBILIZACION

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: INON- 001

Objetivo:

Asegurar la calidad del pollo y su adecuado sangrado evitando que el ave recupere la sensibilidad para permitir un corte correcto en el degüello así como velar por el bienestar animal.

Actividades:

- Pasar el ave colgada por la máquina aturdidora, la cual por medio de descargas eléctricas aturde el pollo dejándolo semi-inconsciente. Para facilitar la conducción eléctrica se utiliza una mezcla de sal y agua.
- Realizar el cambio de parámetros del equipo, teniendo en cuenta las diferencias de voltaje debidas al peso. Manejar descargas eléctricas de acuerdo al sexo y al peso promedio del ave: Hembras y Machos 30 - 50 voltios; Intensidad de corriente: 1.0 - 2.0 miliamperios. Tiempo de insensibilización es de un promedio de 21, 2 segundos.
- Verificar el correcto aturdimiento del ave, el cual debe presentar las siguientes características: cuello arqueado, ojos bien abiertos, pupilas dilatadas, piernas rígidas y extendidas, alas pegadas al cuerpo.
- Tomar al azar un pollo a la salida del aturdidor y realizar la prueba de recuperación del ave ésta debe recuperarse, levantarse y caminar, una vez hayan transcurrido 2 minutos +/- 20 segundos; esta verificación podrá realizarse semanalmente.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCESO DE INSENSIBILIZACION

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: INON- 001

- Verificar que el voltaje esté correcto con un voltímetro y hacer ajustes si es necesario.
- En caso de encontrar diferencias, avisar de inmediato al Jefe de Producción de la Planta de Beneficio.

RESPONSABLES:

Operario Asignado

Jefe de Planta de Beneficio.

DOCUMENTOS:

Planilla de estandarización de procesos (PEP-001).

Anexo: [PEP-001](#)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE DEGUELLO Y DESANGRE

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 3
Código: DYD-001



PROCEDIMIENTO DEGUELLO Y DESANGRE

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE DEGUELLO

Y DESANGRE

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: DYD-001

Objetivo:

Cortar correctamente la yugular del ave para permitir un sangrado adecuado, eliminando la mayor cantidad de sangre posible del cuerpo del ave.

Actividades:

- Tomar la cabeza del ave con la mano izquierda y con el dedo pulgar, apretar levemente el cuello a la altura de la vena y girarlo al lado izquierdo. Sobre el lado izquierdo del cuello del ave, realizar un corte de forma transversal a la yugular y la carótida, con la mano derecha teniendo cuidado de no cortar la espina dorsal ni la tráquea del ave.
- Dejar colgado el ave de la canal por el área de desangre para que mediante escurrido por un tiempo aproximado de 2 minutos 10' segundos +/-5 segundos se elimine la mayor cantidad de sangre.
- Observar que el ave no se encuentre aleteando y la convulsión haya cesado; en caso contrario, informe al Jefe de Producción en Planta de Beneficio para ajustar la velocidad de la cadena.
- Tome al azar uno de los primeros pollos por viaje, tomar el tiempo de sangría desde el degüelle hasta la entrada de la escaldadora la cual debe consignarse en la planilla de estandarización de procesos (PEP-001). Esta operación debe realizarse para verificar que el tiempo esté dentro de los parámetros descritos.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE DEGUELLO Y DESANGRE

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: DYD-001

- Recoger la sangre en las tinas de recolección las cuales se encuentran en la zona de degüelle.
- Evacuar las tinas cada vez que sea necesario hasta que termine el proceso.

Responsable:

Operario asignado para el área de degüelle.

Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos (PEP-001).

Anexo: [\(PEP-001\)](#).

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE ESCALDADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 3
Código: ESC-001



PROCEDIMIENTO DE ESCALDADO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE ESCALDADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: ESC-001

Objetivo:

Transferir calor a los folículos para dilatarlos con el fin de facilitar la remoción de las plumas del ave.

Actividades:

- Sumergir el ave en la escaldadora la cual contiene agua a una temperatura de:

- Pollo Amarillo: 76 – 77 ° C.
- Pollo Blanco: 58 - 60° C.

- Para salvaguardar las condiciones de proceso es necesario vigilar lo siguiente:

a) Controlar el tiempo de escaldado que es de:

- Pollo blanco: 2'15" aproximadamente.
- Pollo Criollo: 13" aproximadamente.
-

b) Mantener la temperatura de la escaldadora proporcionando agua fría cada vez que sea necesario.

Nota: Cuando se realicen paradas de línea se debe evacuar rápidamente las aves existentes en la escaldadora.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE ESCALDADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: ESC-001

Responsables:

Operarios designados

Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos (PEP-001).

ANEXO: [PEP-001](#)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCESO DE DESPLUME Y REPASADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 3
Código: DRP-001



PROCEDIMIENTO DE DESPLUME Y REPASADO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCESO DE DESPLUME Y REPASADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: DRP-001

DESPLUMADO Y REPASADO POLLO BLANCO

Objetivo:

Eliminar las plumas del ave para facilitar el proceso de Evisceración.

Actividades:

- Pasar el ave que sale de la escaldadora hacia la centrifuga (máquina desplumadora), la cual hace una remoción de las plumas mediante el movimiento.
- El tiempo de desplumado es de 1 minuto aproximadamente, la capacidad de la centrifuga es de 10 aves; el grado de remoción de la pluma es del 90 a 95% como mínimo. En caso de fallas informar al Jefe de Planta de Beneficio para realizar ajustes en cadena y equipo.
- Al salir de la centrifuga pasa al área de repaso donde se inspecciona que al ave no le hayan quedado plumas y donde le son retiradas las patas y restos de pluma que puedan quedar.

Nota: Revisar que la velocidad de la centrifuga no cause rompimientos en la piel del ave, de ser así avisar al jefe de Planta para realizar los ajustes. (PEP-001)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCESO DE DESPLUME Y REPASADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: DRP-001

DESPLUMADO Y REPASADO POLLO CRIOLLO

Objetivo:

Eliminar las plumas del ave para facilitar el proceso de Evisceración.

Actividades:

- Pasar el ave que sale del escaldado al área de remoción de las plumas que se realiza de manera manual.
- El tiempo de desplumado del ave es de 48,1" segundos por operario.
- Una vez el ave es desplumada se hace el retiro las patas y se pasa a la zona de evisceración.

Responsables:

Operarios asignados
Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos (PEP-001).

Anexo: [PEP-001](#)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE ESVICERADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 4
Código: EVD-001



PROCESO DE EVISCERADO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE ESVICERADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 4
Código: EVD-001

Objetivo:

Realizar la extracción de las vísceras comestibles y no comestibles, de tal forma que no exista peligro de contaminación del producto.

Actividades:

La línea de eviscerado consta de 66 ganchos, el tiempo del tren es 3´42” segundos por vuelta.

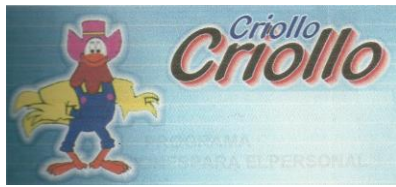
- Colgar la cabeza del pollo en la parte central del gancho, de tal forma que quede el pico de frente al operario y en los espacios laterales colocar cada pierna de forma que el abdomen del ave quede frente al operario para facilitar el proceso de evisceración. A este proceso se le llama como "tres puntos"
- Extraer la cloaca con la ayuda de un cuchillo de acero inoxidable realizando un corte con sobre el ano del ave, accionar para introducirla y halar suavemente para dejar colgado parte del recto.
- Abrir la cavidad abdominal para extraer el paquete visceral. Coger el orificio de la cloaca con la mano izquierda, introducir el dedo pulgar de la mano derecha por debajo de la pechuga presionándola ligeramente hacia arriba para levantarla. Evitar fracturar la Espina Dorsal. Introducir la mano derecha dentro derecho respecto a la posición del operario. Evitar el rompimiento de la vesícula biliar; en caso de presentarse rupturas, lavar inmediatamente con abundante agua y si es el caso bajar el ave de la cadena para lavarla.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE ESVICERADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 4
Código: EVD-001

- Desprender el hígado y el corazón manualmente, cuidando de no llevar consigo la vesícula biliar ni desprender el resto del paquete visceral de la canal, si la vesícula es desprendida, enviarla a la canal de subproductos.
- Revisar ausencia de cloacas de la siguiente forma: Introducir los dedos índice y corazón dentro de la cavidad abdominal y desplazarlos hacia la cloaca, verificando que no halla presencia parcial ni total de ésta, en caso de presencia retirarla.
- Verificar que el corazón haya sido evacuado de la canal junto con el paquete visceral, para ello introducir la mano derecha dentro de la cavidad abdominal del pollo, dirigiéndola hacia la altura del tórax, en caso de presencia retirarlo y colocarlo en una canasta para después empacarse junto con la demás menudencia.
- **Separación del pescuezo de la canal:** Tomar con la mano la cabeza del pollo y halarla hacia el cuerpo del operario y con un cuchillo realizar un corte transversal cortando la piel colgante a la altura de la articulación del ala y la clavícula para retirar el cuello del resto de la canal. Colocar el pescuezo en una canastilla, para luego ser trasladado al área de empaque de menudencias.
- **Extracción de pulmones:** Por la abertura abdominal de la canal ubicando los pulmones dentro de la caja torácica llevando los residuos a una caneca plástica para su conducción al área donde se almacenan los sólidos.

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE ESVICERADO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 4 de 4
Código: EVD-001

- Durante todo el proceso mantener las duchas de la línea abiertas permitiendo el paso del pollo entre las duchas ubicadas de tal forma que el agua caiga en la mayor parte del cuerpo del ave, buscando que ésta elimine el material orgánico que se encuentra adherido a la piel. En caso de detectar cañones y plumones sobre el cuerpo del ave, retírelos con ayuda de un cuchillo, sobre la misma línea.
- Realice un enjuague final antes de ser descolgado el ave para el ingreso al tanque de pre - enfriamiento.

Nota: Los cuchillos utilizados durante han de desinfectarse constantemente durante todo el proceso en aras de evitar la contaminación cruzada y garantizar la inocuidad del producto.

Responsables:

Operarios de línea de Evisceración.

Jefe de planta de beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos (PEP-001).

Anexo: [PEP-001](#)

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION POS MORTEM

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: IPM-001



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION POST-MORTEM

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE INSPECCION POS MORTEM

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: IPM-001

Objetivo:

Realizar una inspección visual sanitaria para verificar el estado del ave, verificar la inexistencia de traumas por viaje para facilitar los procesos posteriores y tener calidad en el producto.

Actividades:

- Revisar la calidad del ave desplumada que no presente desgarros, maltratos, fracturas y que el grado de remoción de la pluma sea del 100%. En caso de fallas informar al supervisor de planta, para realizar ajustes en el proceso y/o en la centrifuga.
- Revisar el estado general del pollo y retirar las presas que se encuentren con hematomas, forúnculos, hongos, desgarros musculares, fracturas o en general que tengan un mal aspecto, que impida su comercialización y consumo, las presas descartadas se depositan en área donde se procesan los sólidos para convertirlos en harina.
- Reportar esta información al final del proceso al jefe de planta para que éste la consigne en los documentos de control establecidos.
- Una vez revisado el pollo se pasa a la línea de eviscerado.

Responsables:

Jefe de Planta de Beneficio.

Documentos:

Planilla de inspección post-mortem ([PPM-002](#)).

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DEL PRE-CHILLER (PRE-ENFRIAMIENTO)

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: PCR-001



PROCEDIMIENTO DEL PRE-CHILLER (PRE-ENFRIAMIENTO)

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DEL PRE-CHILLER (PRE-ENFRIAMIENTO)

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: PCR-001

Objetivos:

Iniciar la disminución de la temperatura de canal, retirar el exceso de sangre y material orgánico que pueda estar adherido a la piel del ave con el fin de prevenir la proliferación de microorganismos.

Actividades:

- Llenado del tanque con agua potable hasta cubrir la mitad de las aspas.
- Se descuelga el ave de la línea de evisceración arrojándolo al tanque de prechiller o pre-enfriamiento.
- El ave en canal es hidratada en proceso de rotación del prechiller permitiendo que en cada golpe entre agua por los poros de la piel del ave que se encuentran abiertos gracias a las altas temperaturas de la canal que oscila entre 40 – 42 °C.
- Tomar en intervalos constantes la temperatura del agua y verificar que ésta se encuentre entre 28 – 30 °C; si las temperaturas son superiores a los límites máximos, abrir la llave de paso de agua fría.
- El tiempo aproximado de duración de las canales dentro del prechiller es de 20-22 minutos.

Responsables:

Operarios de línea de Evisceración.
Jefe de planta de beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos ([PEP-001](#)).

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DEL CHILLER (ENFRIAMIENTO)

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: CLLR-001



PROCEDIMIENTO DE CHILLER (ENFRIAMIENTO)

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DEL CHILLER (ENFRIAMIENTO)

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: CLLR-001

Objetivos:

Continuar con la disminución de la temperatura de canal llevándola a mínimo con el fin de prevenir la proliferación de microorganismos y evitar el choque térmico al ingreso a la refrigeración.

Actividades:

- Llenado del tanque con agua potable hasta cubrir la mitad de las aspas introduciendo hielo hasta alcanzar una temperatura de 4°C o menor.
- El ave pasa del tanque de pre-chiller o pre-enfriamiento de manera mecánica por el movimiento de las aspas hace que el ave se deslice hasta el final y la deja caer sobre la bandeja que conecta al Pre-chiller con el chiller.
- Tomar en intervalos constantes la temperatura del agua y verificar que ésta se encuentre a no más de 4 °C; si las temperaturas son superiores a esta se debe introducir más hielo hasta alcanzar la tempera ideal.
- El tiempo aproximado de duración de las canales dentro del pre-chiller es de 38-40 minutos.

Responsables:

Operarios de línea de Evisceración.
Jefe de planta de beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos ([PEP-001](#)).

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 3
Código: EAT -001



PROCEDIMIENTO DE EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 3
Código: EAT -001

Objetivo:

Realizar el almacenamiento y refrigeración adecuada para evitar la proliferación de enzimas y microorganismos que puedan afectar la calidad del pollo en canal para su posterior distribución.

Actividades:

- La salida del pollo en canal del chiller es de manera mecánica por el movimiento de las aspas la cual saca el pollo a una mesa para iniciar el empaclado.
- Hay que recubrir las canastas donde se almacena el pollo con una bolsa plástica, en cada canasta se empaclan 10 pollos los cuales van ubicados con la rabadilla hacia el fondo de la canasta.
- Una vez está la canasta llena se cubre el pollo con una capa de hielo y se envuelven los extremos de la bolsa plástica hacia el interior de la canasta que es montada en un carro metálico para facilitar su transporte al cuarto frío.
- Se realiza una pila de 5 canastas de producto y se procede a llevar al cuarto frío.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 3 de 3
Código: EAT -001

- Se debe registrar en la planilla de control de proceso (**PCP-001**) de manera frecuente la temperatura del cuarto frío evitando que este alcance temperaturas inadecuadas.
- Organizar dentro del cuarto frío la hilada de 5 canastas de acuerdo al tipo de pollo.

Responsables:

Operarios de línea de empacado y chiller.

Jefe de planta de beneficio.

Documentos:

Planilla de estandarización de procesos ([PEP-001](#))

Planilla de control de proceso ([PCP-001](#))

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROCEDIMIENTO DE DESPACHO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 2
Código: DPO-001



PROCEDIMIENTO DE DESPACHO

Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PROCEDIMIENTO DE DESPACHO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 2 de 2
Código: DPO-001

Objetivo:

Realizar el cargue del vehículo termo refrigerado encargado para la distribución del pedido al cliente.

Actividades:

- Verificar la limpieza del interior del vehículo.
- Conectar el sistema de refrigeración del vehículo.
- Alistar el producto de acuerdo al sistema de inventario primeras entradas, primeras salidas, PEPS.
- Iniciar el cargue del vehículo conforme las solicitudes de pedido de los clientes, realizando el registro y el pesaje del producto saliente.

Responsables:

Operario designado

Jefe de planta de Beneficio.

Documentos:

Facturas.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



**PROGRAMA DE
BUENAS PRÁCTICAS**

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 1 de 15



**PROGRAMA DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

<p>Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández</p>	<p>Revisado por:</p>	<p>Aprobado por:</p>
---	-----------------------------	-----------------------------



**PROGRAMA DE
BUENAS PRÁCTICAS**

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 2 de 15

TABLA DE CONTENIDO

	Pág.
TITULO	
TABLA DE CONTENIDO	
1. GENERALIDADES	4
1.1 INTRODUCCION	4
1.2 OBJETIVO	4
1.3 ALCANCE	4
1.4 POLITICA	5
2 EDIFICACIONES E INSTALACIONES	5
2.1 Localización y accesos	5
2.2 Diseño y Construcción	5
3 ABASTECIMIENTO DE AGUA	6
4 DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS	7
5 DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS	7
6 INSTALACIONES SANITARIAS	7
7 CONDICIONES DE LAS AREAS DE ELABORACION	8
7.1 Pisos Y Drenajes	8
7.2 Paredes Y Techos	8
7.3 Puertas	8
7.4 Iluminación	9
7.5 Ventilación	9
8. EQUIPOS Y UTENSILIOS	9
8.1 Condiciones Generales De Diseño Y Capacidad	9
8.2 Condiciones Específicas	10
8.3 Condiciones De Instalación Y Funcionamiento	10
9. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	10
9.1 Estado De Salud	10
9.2 Capacitación	11
9.3 Medidas De Protección	11

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------

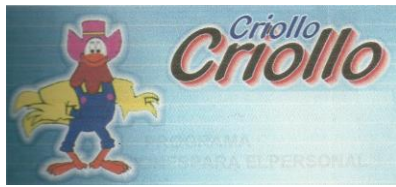


**PROGRAMA DE
BUENAS PRÁCTICAS**

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 3 de 15

10. REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION	13
10.1 Materia Prima E Insumos	13
10.2 Envases	13
10.3 Operaciones De Fabricación	13
10.4 Prevención De Contaminación Cruzada	13
10.5 Limpieza Y Desinfección	14
11. CONTROL DE PLAGAS	14
12. MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS	14
ALMACENAMIENTO, DITRIBUCION, TRANSPORTE Y	15
13. COMERCIALIZACION	
13.1 Almacenamiento	15
13.2 Transporte	15

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 4 de 15

1. GENERALIDADES

1.1 INTRODUCCION

Las Buenas Prácticas de Manufactura son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humanos, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación del producto así como las instalaciones en aras de la inocuidad del alimento por lo cual Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimiento, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.

Las buenas Prácticas de manufactura son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control ya que se relaciona con el Control a través de inspecciones del establecimiento

1.2 OBJETIVO

Dar cumplimiento al decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud que estable conjunto de principios y recomendaciones técnicas que se aplican en el procesamiento de alimentos para garantizar su inocuidad.

1.3 ALCANCE

El programa de BPM está dirigido a todo el personal que labore en la planta y de más miembros de la organización con fin de determinar la importancia que cada uno tiene en la calidad del producto final, teniendo en cuenta las instalaciones es decir su diseño, materiales entre otros.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 5 de 15

1.4 POLITICA

Contar con un programa que integre las acciones de los manipuladores de alimentos con los criterios de diseño, construcción, adquisición de los equipos y utensilios para llevar a cabo un proceso limpio cumpliendo así con la normatividad vigente.

2. INSTALACIONES Y EDIFICACIONES.

a. Localización y accesos:

La planta de beneficio se encuentra retirada de focos de contaminación, cuenta con su cerco perimetral, los alrededores se mantienen limpios conforme al Programa de Limpieza y desinfección.

El acceso a la planta se realiza por su puerta principal, cuenta con una puerta lateral de acceso, solo para personal autorizado.

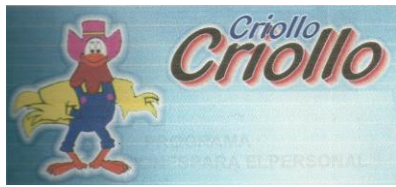
b. Diseño y Construcción.

La planta cuenta con la separación adecuada de áreas por lo cual cuenta con:

Área administrativa: Oficina retirada del área de proceso en la cual se encuentra el archivo y documentación referente a las actividades de la planta.

Área de personal: Consta de los baños, los vestieres y sala de Comedor para todo el personal de la planta, aislada del área de proceso lo que evita la contaminación.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 6 de 15

Área de proceso: Esta área se encuentra fraccionada en 3 diferentes zonas a saber:

Zona Sucia: Consta del lugar de recepción, línea de colgado, insensibilizador, línea de desangre y escaldado.

Zona Intermedia: Consta del Desplumado, repasado, corte de patas y línea de eviscerado.

Zona limpia: Consta del Prechiller, Chiller, empaque, refrigeración y despacho.

La edificación y todo el receso de producción, se encuentran contruidos de forma secuencial y lógica donde no se encuentran contraflujos o espacios para que se produzca contaminación cruzada.

Las instalaciones y las edificaciones están específicamente contruidas en materiales no contaminantes, de fácil limpieza y desinfección

3. ABASTECIMIENTO DE AGUA

Las áreas de proceso, se abastecen del agua potable gracias a la empresa de acueducto EMSERFUSA, la cual tiene cobertura sobre la zona donde se encuentra la planta.

Para garantizar el suministro de agua permanente, la planta cuenta con un tanque de almacenamiento subterráneo capaz de abastecer la producción de dos días.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 7 de 15

4. DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS

En la recolección de aguas residuales la planta tiene direccionado todas las bajantes de aguas, con trampas de grasa y tiene un filtro grande donde se revisa los residuos que las trampas de grasa dejan pasar, estas son de fácil limpieza.

De acuerdo al cumplimiento de la ley, los procesos se diseñaron de tal forma que no existen riesgos de contaminación cruzada con los residuos líquidos que se producen y que estos entren en contacto con el pollo en canal.

5. DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS (BASURA)

La planta cuenta con un área de canecas de basuras temporales, la cual se encuentra retirada del área de producción y en un espacio cerrado.

Los residuos son removidos diariamente lo cual evita malos olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies.

Este cuenta con un programa de limpieza y desinfección para garantizar su estado no contaminante en el proceso.

6. INSTALACIONES SANITARIAS

Las instalaciones se encuentran separadas del área de producción, por lo cual no existe peligro de contaminación, el servicio sanitario se encuentra en el área administrativa y en esta cuenta con:

- 1 baño (mixto)
- 1 ducha mixta
- 1 orinal hombre
- 2 lavamanos.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 8 de 15

Existe un sitio adecuado para consumir alimentos, este lo encontramos en el área administrativa, dispone de una mesa grande con suficientes sillas para los colaboradores.

7. CONDICIONES DE LAS AREAS DE ELABORACION

7.1 Pisos Y Drenajes

Los pisos del área de producción se elaboraron con material lavable y garantiza su condición antideslizante, el material no permite la acumulación de materia orgánica y facilita la limpieza y desinfección.

Los drenajes y tuberías que evacuan todos los residuos están adecuados para el proceso pertinente y además las bajantes cuentan con rejillas para detener residuos sólidos.

7.2. Paredes Y Techos

Las paredes están hechas recubiertas con cerámica no absorbente y con pintura epoxica, sin grietas, con uniones redondeadas que facilita el procedimiento de limpieza y desinfección.

Los techos son de teja de zinc, posee claraboyas para el ingreso de luz natural con teja plástica. El techo cumple con las condiciones para un adecuado proceso.

7.3 Puertas

Las puertas son de superficie lisa en aluminio, son puertas pesadas, no absorbentes y resistentes, la separación y abertura del piso no es mayor a 5 cm.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 9 de 15

7.4 Iluminación

El cableado no es visible por lo tanto no hay peligros de contacto con los operarios o con el proceso de producción, se cuenta con iluminación natural y se complementa con iluminación artificial por lámparas en cantidad necesaria y con una buena distribución a lo largo de la producción, se encuentran protegidas con rejillas para evitar la contaminación.

7.5 Ventilación

La planta solo cuenta con ventilación natural en todas sus áreas del proceso, las aberturas de ventilación tiene como protección rejillas para evitar el paso de plagas y que no se produzca la contaminación.

8. EQUIPOS Y UTENSILIOS

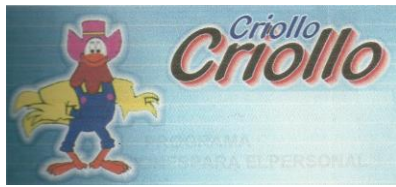
8.1 Condiciones Generales De Diseño Y Capacidad

Todos los equipos y utensilios que se utilizan en la planta están hechos de un material resistente como:

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Plástico

De manera que estos elementos evitan la contaminación que se puede efectuar con otros materiales y estos son fáciles de limpiar y desinfectar.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 10 de 15

8.2 Condiciones Específicas

- La superficie de los equipos se encuentra en buen estado y están diseñados para ser limpiados fácilmente y de tal manera que eviten la acumulación de alimento y de microorganismos.
- El cuarto frío está diseñado con materiales resistentes fáciles de limpiar, los cuales no presentan condensaciones y están dotados con termómetro para el control de la temperatura.

8.3 Condiciones De Instalación Y Funcionamiento

Los equipos se encuentran ubicados e instalados adecuadamente y en secuencia lógica del proceso, desde la recepción del pollo en pie hasta la salida del pollo en canal.

El mantenimiento de los equipos se hace por medio de aceites minerales para los equipos de procesamiento animal, evitando la contaminación de estos.

Para la medición de las temperaturas del pre-chiller y chiller, la planta cuenta con un termómetro laser para mantener el control de estos.

9. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

9.1 Estado De Salud

Para la obtención del certificado de manipulador de alimentos, los manipuladores han de practicarse un examen físico general, así como un estudio en laboratorio el cual consta de:

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 11 de 15

- Frotis de garganta
- KOH de uñas
- Análisis coprológico

Con esto se busca reducir el riesgo de contaminación del producto directa o indirecta por los operarios, portadores de enfermedades.

9.2 Capacitación

Existe un programa de capacitación para los manipuladores de alimentos (PCM-001) donde reciben capacitaciones en educación sanitaria especialmente de higiene en aras de crear conciencia y buenos hábitos de higiene que contribuya a la producción de un producto sano e inocuo.

9.3 Medidas De Protección

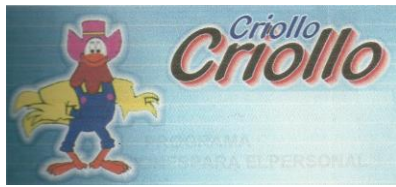
El personal manipular de alimentos debe tener los siguientes elementos para poder participar en el área de producción:

- Uniforme claro y limpio- blusa y pantalón
- Calzado cerrado- botas de caucho antideslizante
- Cofia
- Tapa bocas
- Guantes de nitrilo o neopreno
- Casco (utilizado en el proceso de recepción)

Está prohibido para todo el personal de la planta lo siguiente:

- Sentarse en las zonas verdes, zona de descargue o recepción con el uniforme puesto.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 12 de 15

- **NINGUNA PERSONA QUE NO TENGA AUTORIZACION** puede transitar en el área sucia y pasar a otra área de inmediato por la contaminación que se produce.
- Por ningún motivo puede dejarse caer un pollo al piso en los diferentes procedimientos.
- Antes de entrar a área de proceso debe lavarse las botas cada vez que salga o entre para evitar contaminación.
- Usar la dotación correctamente.
- Nunca deben introducir objetos extraños dentro de todo el proceso.
- Prohibido consumir cualquier alimento dentro del área de producción.
- Los empleados del área administrativa y los visitantes deben ajustarse a las normas de la planta.
- Comer chicle en la zona de proceso.
- Fumar
- Uso de joyas como: Anillos, pulseras, relojes, cadenas, pircing, topitos o aretes, etc.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 13 de 15

10. REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION.

10.1 Materia Prima E Insumos

La planta de beneficio “Criollo Criollo” cuenta con un área específica de recepción de la materia prima es decir del pollo en pie, allí en esta área las aves no sufren ningún tipo de alteración para su proceso.

10.2 Envases

Los empaque que se emplea en la planta son los específicos por la norma, las cuales son bolsas plásticas grado alimenticio de primer uso, el embalaje de estos se hace en canastas perforadas de plástico y se tiene destinada un área de almacenamiento temporal la cual cumple con las especificaciones y condiciones sanitarias, limpias y alejadas de focos de contaminación.

10.3 Operaciones De Fabricación

El proceso está diseñado para cumplir con los tiempos y temperaturas adecuadas a la norma y sin presentar contraflujos que interrumpan o alteren el proceso.

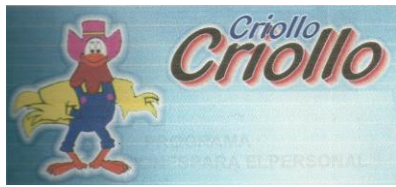
Todas las operaciones se realizan en condiciones adecuadas con controles de limpieza y desinfección, evitando que se generen focos de contaminación.

En la etapa de enfriamiento se emplea agua frio o hielo. Este es necesario para llevar de una temperatura ambiente a una temperatura fría para después llevar al cuarto de almacenamiento.

10.4 Prevención De Contaminación Cruzada

Las diferentes áreas se encuentran separadas por paredes las cuales reducen su nivel de contaminación de un área a otra evitando la propagación de microorganismos.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 14 de 15

Todos los materiales y utensilios que se utilizan para el proceso son debidamente lavados, desinfectados de acuerdo al programa de limpieza y desinfección.

10.5 .Limpieza Y Desinfección

Se cuenta con un programa de limpieza y desinfección donde especifica las actividades a seguir para la que todos los utensilios estén limpios y desinfectados

Se tienen definidos los productos a utilizar para la limpieza de todos los artículos necesarios para la producción.

11. CONTROL DE PLAGAS

La planta cuenta con un programa de control de plagas en el cual se identifican el tipo de plagas, su ciclo y su habitad, además cuenta con procedimientos que especifican la plaga a controlar, quien lo va a controlar, la frecuencia de control, el mecanismo de control, las zonas de control y el registro de control.

12. MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS

La planta de beneficio cuenta con programas de manejo de residuos, manejo de aguas. También tiene responsables de la ejecución, la zona donde se generan, frecuencia y mecanismo de recolección.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS

FECHA: Septiembre 2014
COD: BPM- 001
VERSION: 1
PAG: 15 de 15

13. ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCION, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACION

13.1 Almacenamiento

Cuando el producto está listo para el almacenamiento se hace en el cuarto frío. La rotación del producto terminado almacenado se controla mediante el sistema PEPS – primero en entrar primero en salir.

Solo se posee un cuarto frío con la temperatura adecuada y con la capacidad adecuada para la producción de la planta.

13.2 Transporte

Se emplean furgones en fibra de vidrio y en acero inoxidable que permite la limpieza y desinfección de los automóviles, estos se transportan en condiciones adecuadas de frío de esta manera no se proliferan microorganismos, estos tienen un sistema de termostato para la regulación de la misma.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 1 de 19



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES DE
ALIMENTOS**

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



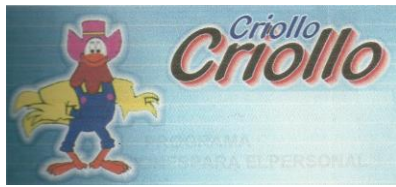
PROGRAMA DE CAPACITACION A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 2 de 19

TABLA DE CONTENIDO

	Pág.
TITULO	1
TABLA DE CONTENIDO	2
1. GENERALIDADES	3
1.1 Introducción	3
1.2 Objetivo	4
1.3 Alcance	4
1.4 Política	4
1.5 Periodicidad	4
1.6 Metodología	5
2. TEMAS Y PROGRAMACION	6
2.1 Normatividad En Buenas Prácticas De Manufactura	6
2.2 Buenas Prácticas De Manufactura (B.P.M)	7
2.3 Limpieza Y Desinfección	8
2.4 Hábitos Higiénicos En El Manipulador De Alimentos	9
2.5 Enfermedades Transmitidas Por Alimentos	10
2.6 Microorganismos	11
2.7 Conservación De Los Alimentos	12
2.8 Inocuidad	13
2.9 Conducta Laboral Responsable	14
2.10 Manejo Integrado De Plagas	15
2.11 Alteración Y Contaminación De Los Alimentos. Análisis De Peligros Y Puntos De Control Crítico. (HACCP)	16
3. CRONOGRAMA DE CAPACITACIONES	18
ANEXOS :	
Planilla De Asistencia	19

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



PROGRAMA DE CAPACITACION A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 3 de 19

1. GENERALIDADES

El personal de la planta tiene un papel importante en la aplicación de las medidas sanitarias que impidan la transmisión de microorganismos y bacterias a los alimentos y las propias manos representan un factor de riesgo, del mismo modo lo son los utensilios de trabajo, maquinaria y superficies que al entrar en contacto con vectores poder actuar como foco de contaminación para el alimento.

Para disminuir al máximo cualquier riesgo de contaminación se deberán cumplir con las principales normas de higiene, así como evitar las actitudes de riesgo y utilizar correctamente el material sanitario.

1.1 INTRODUCCION

Toda persona que esté relacionada con la manipulación de alimentos en cualquier etapa del proceso sea fabricación, procesamiento preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos en conformidad con los requerimientos del Decreto 3075 de 1997 en el Título III Artículo 14, del Ministerio de la Protección Social, deben tener un programa de formación sanitaria que permita garantizar que se tomen todas las medidas necesarias para la inocuidad de los alimentos y que puedan realizar a cabalidad las tareas que sean asignadas.

El presente programa busca evitar que los consumidores finales sufran los efectos causados por la contaminación de los alimentos que inicia con una correcta limpieza y desinfección no solo de las áreas y maquinas, sino de los manipuladores de alimentos por lo cual la higiene personal y la salud de los trabajadores son factores importantes para reducir el paso de microorganismos a los alimentos el cual se logra con una adecuada formación y capacitación del personal para dar inicio al aseguramiento de la calidad de los productos que se procesan

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



PROGRAMA DE CAPACITACION A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 4 de 19

1.2 OBJETIVO

Dar cumplimiento al decreto 3075 de 1997 como prerrequisito para la elaboración de un sistema HACCP, e implementar un cronograma de capacitación permanente al personal de la planta con el fin de garantizar las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M) y minimizar los riesgos de contaminación de los alimentos.

1.3 ALCANCE

El programa de capacitación está dirigido a todo el personal que labore en la planta y de más miembros de la organización con fin de determinar la importancia que cada uno tiene en la calidad del producto final.

1.4 POLITICA

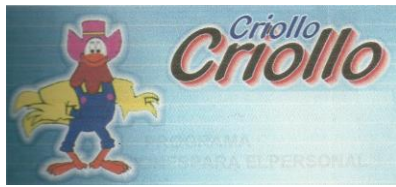
Se llevara a cabo un programa de capacitación con el fin garantizar la inocuidad del alimento que se produce al igual que la calidad de vida de todo el personal que labora en la planta.

1.5 PERIODICIDAD

Las capacitaciones se realizar cada mes programadas según el cronograma de capacitación adjunto, cualquier modificación de la fecha por alguna eventualidad será comunicada a todo el personal con el fin de garantizar la asistencia.

De encontrarse fallas durante los procesos de producción en la planta se realizaran capacitaciones extemporáneas y adicionales para reforzar los conocimientos y procedimientos que serán informadas al personal para su obligatoria asistencia.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



PROGRAMA DE CAPACITACION A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 5 de 19

1.6 METODOLOGIA

La metodología será correspondiente al tema de la capacitación y se utilizará a

- Videobeam
- Computador
- Videos,
- Talleres
- Casos De Estudio
- Ejercicios Prácticos (Etc.)

Los asistentes deberán firmar el formato de asistencia a la capacitación que garantizará el proceso de capacitación y formación sanitaria.

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



PROGRAMA DE CAPACITACION A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 6 de 19

2. TEMAS Y PROGRAMACION

2.1.

CAPACITACION N°	1
TEMA:	NORMATIVIDAD EN BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
FECHA:	Semana del 28 de Abril al 2 de Mayo.
JUSTIFICACION:	Muestra el marco legal que afecta a la actividad de los manipuladores de alimentos, accediendo al contenido de la normatividad vigente que aquellos deben cumplir
OBJETIVO:	Dar a conocer la normatividad vigente que regulan todas las operaciones relacionadas con el manejo seguro de los alimentos para el consumo humano.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Socialización de la normatividad en una conferencia.
CONTENIDO:	Aspectos generales del Decreto 3075 de 1997.
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Se evaluará de manera oral Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 7 de 19

2.2.

CAPACITACION N°	2
TEMA:	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
FECHA:	Semana del 27 al 31 de Mayo
JUSTIFICACION:	Las buenas prácticas de manufactura son el principio básico que promueve la inocuidad de los alimentos que se producen, los cuales se ven reflejados en la calidad y en la seguridad del alimento para el consumidor final.
OBJETIVO:	Dar a conocer los principios básicos de las buenas prácticas de manufactura o manipulación para incentivar la producción de alimentos sanos e inocuos.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Se realizara mediante una charla y videos.
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Definición de Buenas prácticas de Manufactura • Principios de B.P.M • Áreas de Aplicación
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Se evaluará de manera escrita Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 8 de 19

2.3

CAPACITACION N°	3
TEMA:	LIMPIEZA Y DESINFECCION
FECHA:	Semana del 16 al 20 de Junio
JUSTIFICACION:	Explicar en qué consiste la limpieza, la desinfección, las diferencias existentes entre ellas y el orden en que deben aplicarse.
OBJETIVO:	Establecer los pasos para realizar una correcta limpieza y desinfección de toda la planta
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Se realizará por medio de una mesa redonda.
CONTENIDO:	Diferencias entre limpiar y desinfectar Uso correcto de detergentes y desinfectantes Precauciones y recomendaciones
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Taller practico Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 9 de 19

2.4

CAPACITACION N°	4
TEMA:	HABITOS HIGIENICOS EN EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS
FECHA:	Semana del 8 al 12 de Julio
JUSTIFICACION:	Mostrar la importancia que tiene la higiene por parte de los manipuladores de alimentos para evitar la contaminación de los alimentos que manipulan.
OBJETIVO:	Reconocer la relevancia de poner en práctica los hábitos higiénicos que permitan garantizar la inocuidad de los alimentos que se producen.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Estudios de caso.
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Normas sanitarias de la planta • Correcto lavado de manos • Uso Adecuado del Uniforme.
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Se evaluara mediante una ficha técnica de higiene de los manipuladores Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 10 de 19

2.5

CAPACITACION N°	5
TEMA:	ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS
FECHA:	Semana del 5 al 9 de Agosto
JUSTIFICACION:	Muestra las diversas enfermedades alimentarias producidas por una manipulación antihigiénica que ocasiona la contaminación de los alimentos.
OBJETIVO:	Describir las diferentes enfermedades transmitidas por los alimentos: sus causas, síntomas y prevención.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Estudios de caso.
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Definición de Eta's • Infección, intoxicación y toxiinfección. • Medidas de prevención
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Se realizará de forma oral Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 11 de 19

2.6

CAPACITACION N°	6	
TEMA:	MICROORGANISMOS	
FECHA:	Semana del 2 al 6 de Septiembre	
JUSTIFICACION:	<p>Muchos microorganismos son patógenos y causan enfermedades a las personas por tanto se considera relevante que los manipuladores de alimentos conozcan la manera por cual se reduce la contaminación de este tipo en el manejo de los alimentos.</p>	
OBJETIVO:	<ul style="list-style-type: none"> • Definir que son microorganismos y como se proliferan • Prevenir mediante acciones correctivas la contaminación por patógenos en la planta 	
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.	
METODOLOGIA:	Se realizara mediante una charla y presentación de diapositivas	
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Que son microorganismos • factores que favorecen el crecimiento microbiano • Acciones para evitar la contaminación por microorganismos y bacterias 	
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador , videobeam , papel periódico y marcadores	
METODO DE EVALUACION:	<p>Se evaluará con un taller grupal</p> <p>Firma en planilla de asistencia (PAC-003)</p>	

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 12 de 19

2.7

CAPACITACION N°	7
TEMA:	CONSERVACION DE LOS ALIMENTOS
FECHA:	Semana del 22 al 25 de Octubre
JUSTIFICACION:	Para la conservación de los alimentos es necesario evitar los agentes que puedan alterar o dañar las características organolépticas de los alimentos.
OBJETIVO:	Conocer las diversas técnicas empleadas para la conservación de los alimentos.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Socialización magistral
CONTENIDO:	Técnicas de conservación de alimentos por calor, frio, deshidratación, aditivos etc.
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Se realizará mediante un taller Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 13 de 19

2.8

CAPACITACION N°	8
TEMA:	INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
FECHA:	Semana del 25 al 29 de Noviembre
JUSTIFICACION:	La inocuidad de un alimento es la garantía de que no causará daño al consumidor y hace parte de los cuatro grupos básicos de características que junto con las nutricionales, organolépticas y comerciales componen la calidad de los alimentos.
OBJETIVO:	Reconocer y evitar todas aquellas acciones que puedan afectar la inocuidad del proceso de sacrificio, transporte y comercialización del pollo en Criollo Criollo.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Charla magistral acompañada de videos.
CONTENIDO:	Definición de inocuidad Fuentes de contaminación Acciones para evitar la contaminación
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador y videobeam.
METODO DE EVALUACION:	Se evaluará oralmente. Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 14 de 19

2.9

CAPACITACION N°	9
TEMA:	CONDUCTA LABORAL RESPONSABLE
FECHA:	Semana del 6 al 10 de Diciembre
JUSTIFICACION:	El capital humano es uno de los recursos fundamentales para la producción en Criollo Criollo y son los responsables de una adecuada manipulación de alimentos por lo cual deben conocer sus funciones, derechos y obligaciones.
OBJETIVO:	<ul style="list-style-type: none"> • concientizar a los operarios del uso adecuado del uniforme • fomentar el uso de los elementos de protección personal y conductas higiénicas
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Taller practico
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Elementos de protección personal y su uso • Uso adecuado de lavamanos y lava pies • Sanitización de elementos de trabajo
RECURSOS DIDACTICOS:	Hojas blancas y marcadores
METODO DE EVALUACION:	Talleres en grupo Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 15 de 19

2.10

CAPACITACION N°	10
TEMA:	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS
FECHA:	Semana del 20 al 24 de Enero
JUSTIFICACION:	Las plagas son consideradas como vectores que transmiten enfermedades, microorganismos y bacterias al entrar en contacto con las superficies, utensilios y de más herramientas utilizadas para el proceso por lo cual se hace necesario conocer los diversos tipos de plagas y como contribuir a eliminarlas.
OBJETIVO:	<ul style="list-style-type: none"> • Conocer las plagas urbanas existentes alrededor de la planta • Eliminar el triángulo de sustento de las plagas
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Charla con presentación de diapositivas.
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Que es una plaga • Tipos de plagas • Tipos de controles para las plagas.
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador, y videobeam
METODO DE EVALUACION:	Escrita Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 16 de 19

2.11

CAPACITACION N°	11
TEMA:	ALTERACIÓN Y CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS.
FECHA:	Semana del 16 al 20 de Febrero
JUSTIFICACION:	Nos aclara el concepto de alimento contaminado, alterado y adulterado; muestra la dosis o concentración del elemento contaminante y sus aditamentos. Además las medidas de seguridad o prevenciones a tener en cuenta para evitar la contaminación alimentaria.
OBJETIVO:	Entender de manera clara los conceptos de alimentos alterados, contaminados y adulterados en harás de tomar las medidas de seguridad necesaria para evitar la contaminación.
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Charla con presentación de diapositivas y videos
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • concepto de alimento contaminado, alterado y adulterado • Qué es contaminación cruzada • como evitar la contaminación de alimentos
RECURSOS DIDACTICOS:	Computador, y videobeam
METODO DE EVALUACION:	La evaluación se realizara de manera grupal con un taller. Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 17 de 19

2.12

CAPACITACION N°	12
TEMA:	EMPAQUE, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE
FECHA:	Semana del 22 al 27 de Marzo de 2015
JUSTIFICACION:	El empaque, el almacenamiento y transporte es la fase final del proceso en la planta de beneficio por lo cual representa una fase esencial para la vida útil del producto y donde el producto lleva de su cadena frio que conservara la inocuidad de los alimentos garantizando al cliente su calidad.
OBJETIVO:	Concientizar a cada operario de la planta la importancia de conservar la cadena de frio a temperaturas adecuadas. Conocer los parámetros de almacenamiento y de transporte del producto
DIRIGIDO A:	Todo el personal de la planta.
METODOLOGIA:	Taller práctico
CONTENIDO:	<ul style="list-style-type: none"> • Materiales de envoltura y empaque • Manejo de temperaturas seguras • Importancia de la Conservación de la cadena de frio
RECURSOS DIDACTICOS:	Hojas, lapiceros y material de embalaje.
METODO DE EVALUACION:	La evaluación se realizara de manera grupal con un taller. Firma en planilla de asistencia (PAC-003)

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 18 de 19

3. CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN

CRONOGRAMA DE CAPACITACION				
CAP. N	Año	MES	FECHA	TEMA DE CAPACITACION
1	2014	ABRIL	Semana del 28 de Abril al 2 de Mayo.	NORMATIVIDAD EN BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
2	2014	MAYO	Semana del 27 al 31	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (B.P.M)
3	2014	JUNIO	Semana del 16 al 20	LIMPIEZA Y DESINFECCION
4	2014	JULIO	Semana del 8 al 12	HABITOS HIGIENICOS EN EL MANIPULADOR DE ALIMENTOS
5	2014	AGOSTO	Semana del 5 al 9	ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS
6	2014	SEPTIEMBRE	Semana del 2 al 6	MICROORGANISMOS
7	2014	OCTUBRE	Semana del 22 al 25	CONSERVACION DE LOS ALIMENTOS
8	2014	NOVIEMBRE	Semana del 25 al 29	INOCUIDAD
9	2014	DICIEMBRE	Semana del 6 al 10	CONDUCTA LABORAL RESPONSABLE
10	2015	ENERO	Semana del 20 al 24	MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS
11	2015	FEBRERO	Semana del 16 al 20	ALTERACIÓN Y CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS.
12	2015	MARZO	Semana del 22 al 27	EMPAQUE, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--



**PROGRAMA DE CAPACITACION
A LOS MANIPULADORES
DE ALIMENTOS**

FECHA: Abril de 2014
COD: PCM-003
VERSION: 3
PAG: 19 de 19


4. ANEXOS:

PLANILLA DE ASISTENCIA (PAC-003)

CAPACITACION N°	
CAPACITADORES:	
TEMA:	
FECHA:	

NOMBRE Y APELLIDOS	DOCUMENTO	CARGO	FIRMA DE ASISTENCIA

Realizado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernán Villalba Castro
--	---	--

 Criollo Criollo <small>ESTABLECIMIENTO CRIOLLO DE PETA</small> <small>Provincia de Cotacachi</small>	PROGRAMA CAPACITACIONES		CONTROL DE ASISTENCIA
	Revisado por: GERENCIA	Preparado por: M.V. MILENA CADENA	
Version: 1	Fecha: Agosto de 2011	PAG. 1	

CIUDAD Y FECHA
 NOMBRE DE LA FORMACION
 NOMBRE DEL CAPACITADOR

Fuzapasesa 30 Mayo 12014
 Buenas Practicas de Manufactura (B.P.M)
 Wiliana Conca, Monettan Samaniego

ASISTENCIA

	NOMBRES Y APELLIDOS	DOC. IDENTIFICACION	AREA DONDE LABORA	FIRMA
1	Amanda Vasquez	20.566.662	Desplumado	Amanda V
2	Alicia Pedro	1.369.715.867	Desplumado	Alicia A.
3	Marcelo Caro Varona	39.629.496	Esmerado	Marcelo C.
4	Buriana Garcia	1.069.716.745	Esmerado	Buriana Garcia
5	Sofia Suarez	39.629.753	Esmerado	Sofia S.
6	Juan Betancourt	1.069.734.713	Esmerado	Juan Betancourt
7	Luz Aida Parias	53.930.325	Desplumado	Luz Aida Parias
8	Liliana Parias	35.251.596	Desplumado	Liliana P.
9	Norhey Alsigue	312.983.3	Scientifico	Norhey Alsigue
10	Enio Johana Garcia	1.069.731.908	Esmerado	Enio Johana Garcia
11	Walter Estrella Hernandez	1.069.723.721	Desplumado	Walter E.
12	Natalia Villarba	1009715912	Zurpaqui	Natalia V.
13	Camilo Villalba		Zurpaqui	Camilo Villalba
14	Liliana Parias	35.251.596	Desplumado	Liliana P.
15	Sofia Suarez	39.629.753	Linea	Sofia Suarez
16	Buriana Garcia			Buriana
17	Marcela Suarez	1069.754.139	Linea	Marcela S.
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				

[Handwritten signature]

		PROGRAMA CAPACITACIONES	CONTROL DE ASISTENCIA
Revisado por: GERENCIA		Preparado por: M.V. MILENA CADENA	
Version: 1		Fecha: Agosto de 2011	PAG. 1


CIUDAD Y FECHA
NOMBRE DE LA FORMACION
NOMBRE DEL CAPACITADOR

Tusasasoga, 27 Junio /2014
Limpieza y desinfección
Viliana Lorea; Jonathan Samaniego

ASISTENCIA

	NOMBRES Y APELLIDOS	DOC. IDENTIFICACION	AREA DONDE LABORA	FIRMA
1	Alminda Vasquez	20.586.662	Desplumado	Alminda A.
2	Heleny Meza	1.369.715.867	Desplumado	Heleny A.
3	Harifex Ocho Vargas	39 624 496	Esneerado	
4	Briana Garcia	1.069.716.145	Esneerado	Briana Garcia
5	Sofia Suarez	39 629 753	Esneerado	
6	Johr Betancourt	1.069.734.713	Esneerado	Johr Betancourt
7	Luz Aida Pomas	253230396	Desplumado	Luz Aida Pomas
8	Liliana Pomas	253251596	Desplumado	
9	Norbey Arisigue	3 129 833	Sacubia	Norbey Arisigue
10	Erika Johanna Garcia	1.069.731.703	Esneerado	Erika Johanna Garcia
11	Noray Patricia Hernandez	1069 723 721	Desplumado	Noray Patricia H.
12	Natalia Villalba	1069715912	Zupague	Natalia V.
13	Camilo Villalba		Zupague	Camilo Villalba
14	Liliana Pomas	35 251 596	Desplumado	Liliana P.
15	Sofia Suarez	39 629 753	Line	Sofia Suarez
16	Marcela Suarez	1069 754 130	Line	Marcela S.
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				

[Handwritten signature]

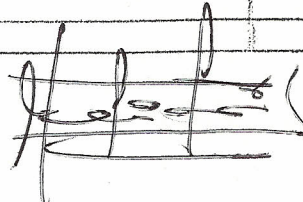
	PROGRAMA CAPACITACIONES		CONTROL DE ASISTENCIA
	Revisado por: GERENCIA	Preparado por: M.V. MILENA CADENA	
Version: 1	Fecha: Agosto de 2011	PAG. 11	

CIUDAD Y FECHA
 NOMBRE DE LA FORMACION
 NOMBRE DEL CAPACITADOR

Fusagasaga, 27 Julio 2014
Limpieza y desinfección (Normatividad)
Liliana Conca, J

ASISTENCIA

	NOMBRES Y APELLIDOS	DOC. IDENTIFICACION	AREA DONDE LABORA	FIRMA
1	Adriana Acuña Reyes	1069715867 fgg	Desplome	Adriana A
2	Guilherme	35.251.596	Desplome	Guilherme
3	Liliana Conca	35.251.596	desplome	Liliana Conca
4	Luz Aida Rojas	53 930 325	desplome	Luz Aida Rojas
5	Albany Patricia Hernández	1069 723 720	desplome	Albany Patricia
6	Bianca Garcia	1069 716 145	Equipado	Bianca Garcia
7	Marcela Juarez	1069 754 739	Linea	Marcela J.
8	Enica Johanna Garcia	1069731408	Desplorado	Enica Johanna Garcia
9	Carlos Haitua	1069740281	MATAVERO	Carlos Haitua
10	William Augusto M	31998 33	Sacrificio.	William Augusto
11	Sofia Suarez	39629753	Linea	Sofia Suarez
12	Hank Camargo	39.624496 frcs	Linea	Hank Camargo
13	Sair Estanislao	1069734713	Temperatura	Sair Estanislao
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				





PROGRAMA DE CAPACITACION

FECHA: Abril de 2014

VERSION: 3

Página 19 de 19

4. ANEXOS:

PLANILLA DE ASISTENCIA

CAPACITACION N°	5.
TEMA:	ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS.
FECHA:	20 Agosto, 2014

NOMBRE Y APELLIDOS	DOCUMENTO	CARGO	FIRMA DE ASISTENCIA
Marcela Suarez	1069734139	Linea	Marcela Suarez
Marcela Lara Vargas	39.624496 Tusa	Linea	Marcela Lara
ERIKA Jihona Garcia Garcia	1069731208	Linea	Erika Jihona Garcia
Sofia Suarez	39629753	linea	Sofia Suarez
Liliana Ponce Vasquez	35 231 596	Pelado	Liliana Ponce
Gloria Vasquez Vasquez	20 566 662	Linea	Gloria Vasquez
Luz Aida Ponce Vasquez	33930325	Pelado	Luz Aida Ponce
Nancy Patricia Hernandez	1069723721	pelado	Nancy Patricia Hernandez
Natalia Vilalba R.	1069715912	linea	Natalia Vilalba
Adriana Acuña Reyes	1069715817	Desplume	Adriana Acuña
Deisy Reyes Bustos	53931889	Desplume	Deisy Reyes
Nini Yohana Romero	35254070	Desplume	Nini Yohana Romero
Sari Betancourt	1069734713	Esaldado	Sari Betancourt
Jimmy Garcia	1069743866	Empacado	Jimmy Garcia
Carlos Florica	1069740081	matado.	Carlos Florica

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: 	Revisado por:
--	-------------------	---------------



PLANILLA DE ASISTENCIA
CAPACITACION

FECHA: Abril de 2014

VERSION: 3

Página 1 de 2

CAPACITACION N°	6
CAPACITADORES:	Viviana Correa, Jhonattan Samaniego
TEMA:	Microorganismos.
FECHA:	6 Septiembre 2014.

NOMBRE Y APELLIDOS	DOCUMENTO	CARGO	FIRMA DE ASISTENCIA
Amalia Nelly Lopez	20566667	Eviscerado	Amalia Nelly Lopez
Luz Aida Pallas Vasquez	53930325	Pelado	Luz Aida Pallas
Adriana Acuña Reyes	1069715567	Desplume	Adriana Acuña
Carlos Haitua	1069740281	Matado	Carlos Haitua
Jimmy Garcia	1069743866	Empacador	Jimmy Garcia
Viviana Correa Destro	35251546	Desplume	Viviana Correa
Dora Dersy Reyes Bustos	53931889	Desplume	Dora Dersy Reyes
Natalia Villalba Roca	1069715912	Eviscerado	Natalia Villalba
Nizi Yohana Ramirez	35254070	Desplume	Nizi Yohana Ramirez
Nancy Patricia Hernandez	106972771	Desplume	Nancy Patricia Hernandez
Humberto Carvajal	39670496	Linea	Humberto Carvajal
Marcela Suarez	1069734139	Linea	Marcela Suarez
Sofia Suarez	39629753	Linea	Sofia Suarez
Erika Johana Garcia Garzon	1069731408	Linea	Erika Johana G-
Jair Betancourt	1069734713	Escaldado	Jair Betancourt

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: 	Aprobado por:
--	-------------------	---------------



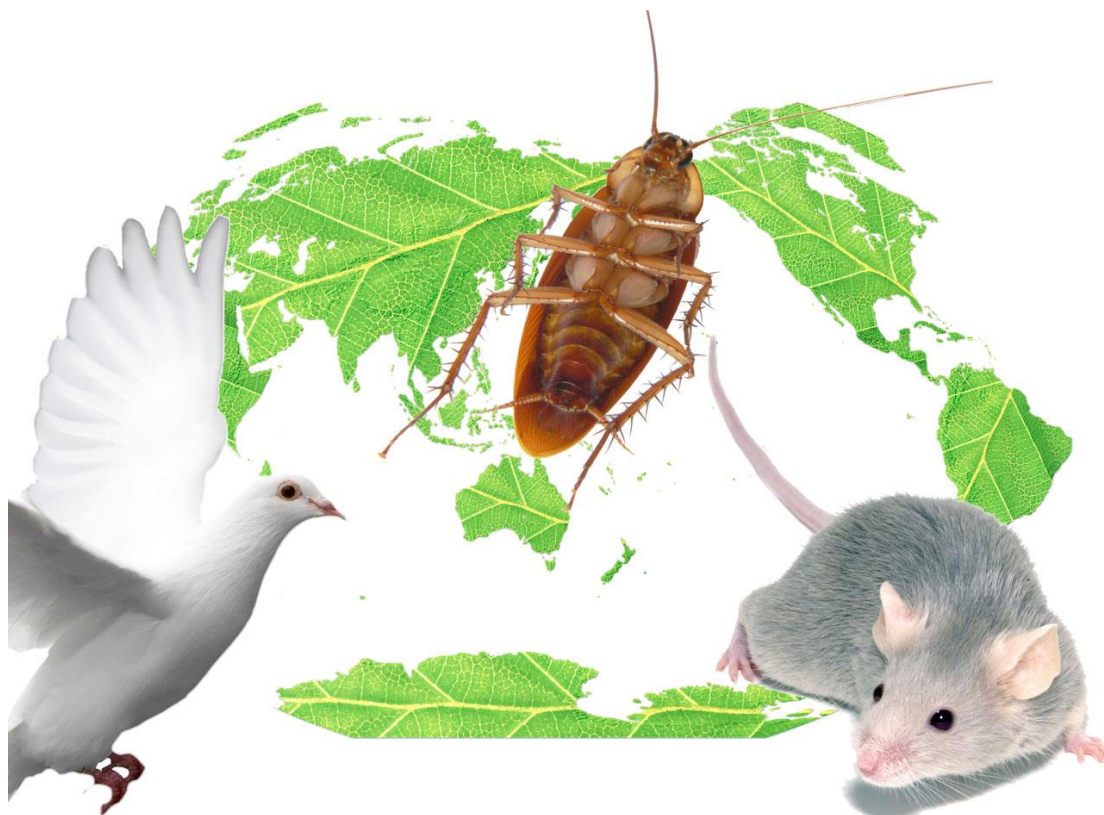
MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 1 de 19



PROGRAMA PARA EL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS M.I.P

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014
COD: MIP-001
VERSION: 3
PAG: 2 de 19

TABLA DE CONTENIDO

	Pág.
INTRODUCCION	3
OBJETIVO	4
ALCANCE	4
POLITICA	4
1. IDENTIFICACION DE LAS PLAGAS.	5
1.1. ROEDORES:	5
1.2 CUCARACHAS:	7
1.3 MOSCAS:	8
1.4 ZANCUDOS:	9
2. DIAGNÓSTICO DE LAS INSTALACIONES E IDENTIFICACIÓN DE SECTORES DE RIESGO.	11
2.1 PLANO DE PUNTOS CRITICOS EN LA PLANTA	12
3. MEDIDAS DE PREVENCIÓN PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	13
3.1 MEDIDAS DE PREVENCIÓN PARA EL CONTROL DE ROEDORES	13
3.2 MEDIDAS DE PREVENCIÓN PARA EL CONTROL DE CUCARACHAS	13
3.3 MEDIDAS DE PREVENCIÓN PARA EL CONTROL DE ZANCUDOS Y MOSCAS	14
4. ACTIVIDADES PARA EL CONTROL DE LAS PLAGAS.	15
4.1 DESRATIZACION O CONTROL DE ROEDORES.	15
4.2 MONITOREO.	15
4.3 PERIODICIDAD.	15
5. ANEXOS:	16
CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES	17
FORMATO CONTROL DE ROEDORES	17
EVIDENCIA FOTOGRÁFICA	18

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 3 de 19

INTRODUCCION

Las plagas representan una gran amenaza a las industrias agroalimentarias debido al riesgo que representan puesto que son uno de los más importantes vectores para la propagación de enfermedades, entre las que se destacan las enfermedades transmitidas por alimentos (ETAs) ya que son capaces de llevar consigo agentes contaminantes tales como bacterias, virus y protozoos. Estos son los auténticos responsables de un sin número de afecciones, tanto en el hombre como en los animales.

Ahora bien hay que tener en cuenta que una plaga es un ente biótico que es perjudicial al hombre es decir que causa daños sean económicos, sociales o de salud, y las pérdidas económicas que pueden causar las plagas oscilan entre millonarias pérdidas de mercancías, demandas por alimentos contaminados y los productos mal utilizados para su control entre otras, a estos impactos económicos deben sumarse los daños en las estructuras físicas del establecimiento, y por sobre todas las causas la pérdida de imagen de la empresa.

Las plagas más comunes, como las moscas y los roedores, son capaces de contaminar e inutilizar grandes cantidades de alimentos por lo cual para garantizar la inocuidad de los alimentos en la planta de beneficio se hace necesario la aplicación de un M.I.P.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 4 de 19

OBJETIVO

Garantizar la inocuidad de los alimentos se producen en la planta de beneficio protegiéndolos de las plagas a través de un sistema que permita su adecuado manejo.

ALCANCE

Debe ser aplicado a todas las áreas de la estructura física y funcional de la planta de beneficio Criollo Criollo.

POLITICA

Se realizaran actividades encaminadas al mejoramiento de todas las condiciones higiénicas y sanitarias de todas las áreas de la planta, las cuales se revisaran con frecuencia para garantizar su cumplimiento para que no exista presencia de las plagas.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 5 de 19


1. IDENTIFICACION DE LAS PLAGAS.

Todo parásito o plaga presenta un ciclo biológico (ciclo de vida) que utiliza para su respectiva reproducción. Por lo tanto, hay conocerlo, ya que de esa manera sabrá intervenir de forma adecuada, controlando la plaga identificada. A continuación veremos el comportamiento de las plagas más comunes que se presentan en Salud Pública.

1.1. ROEDORES:

Los roedores son transmisores de diferentes enfermedades, tanto al hombre como a los animales domésticos. Existen varias especies de ratones, pero a nivel urbano se presentan tres especies principalmente, las cuales es importante conocer para así intervenir en su ciclo de vida y realizar los respectivos controles.

IDENTIFICACION DE LOS ROEDORES:

	COLA	CUERPO	OREJAS	OJOS	HOCICO
 <p>RATA DE LOS TEJADOS (<i>Rattus rattus</i>)</p>	Más larga que la cabeza + el cuerpo	Delgado	Grandes	Grandes	Puntiagudo
 <p>RATA DE NORUEGA (<i>Rattus norvegicus</i>)</p>	Más corta que la cabeza + el cuerpo	Grueso	Pequeñas	Pequeñas	Achatado

Tomado de: Guía científica de Truman. 4° Edición. 1996

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 6 de 19



	PATAS	CABEZA
RATA JOVEN	Grandes	Grandes
RATON DOMESTICO	Pequeñas	Pequeñas

Características	Rata Noruega (Rattus norvegicus)	Rata de Tejado (Rattus rattus)	Ratón domestico (Mus musculus)
Edad al aparearse (meses)	2- 3	2- 3	1.5 -2
Periodo de crianza	Meses de temperatura media	Meses de temperatura media	Todo el año
Periodo de gestación (días)	22	22	19
Joven por crianza	8 -12	4 -8	4 -7
Crianzas al año	4 -7	4 -6	8
Longevidad adulto	1 año	1 año	1 año

Tomado de: Guía científica de Truman. 4ª Edición. 1996

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 7 de 19

1.2 CUCARACHAS:

Constituyen la plaga más común, estos insectos comen regularmente de los basureros y se alimentan de una amplia variedad de desechos. Sus cuerpos, relativamente anchos y planos, les permite moverse dentro y fuera de grietas y espacios estrechos con facilidad. Se conocen diferentes tipos de especies, siendo entre las más comunes a nivel urbano la especie *Periplaneta americana*, *Blattella germánica* y *Blatta orientalis*.

La siguiente tabla explica las características de las especies comunes de cucarachas domésticas.¹

Especie de Cucaracha	Longitud	Color y Marcas	Huevos ¹	De Huevo a Adulta	Características Reproductivas
Cucaracha Alemana (<i>Blattella germanica</i>)	9/16 de una pulgada. (14 mm)	Marrón claro con dos rayas oscuras en el pronotum	37	55-68 días	Le hembra carga la cápsula aproximadamente hasta 24 horas antes de que salgan, y luego los pone en un lugar aislado.
Cucaracha de Raya Café (<i>Supella longipalpa</i>)	9/16 de una pulgada. (14 mm)	Color canela dorado con rayas más claras en forma de una V en las alas	16	95-276 días	La cápsula es colocada de bajo de la superficie de objetos, gabinetes, y hendiduras de los muebles.
Cucaracha Oriental (<i>Blatta orientalis</i>)	1 - 1-1/4 de una pulgada (32 mm)	rojo-marrón-negro oscuro	14	300-800 días	La cápsula es depositada en los desechos o en la comida en un lugar seguro.
Cucaracha Americana (<i>Periplaneta americana</i>)	1-1/2 de una pulgada (38 mm)	De color marrón a lo largo con una lista clara en el borde del pronotum. Es una cucaracha muy grande.	14	285-616 días	La cápsula la carga por hasta seis días antes de que se deposite en un lugar seguro.

¹Número promedio de huevos por cápsula. El número que realmente salga puede ser menor.

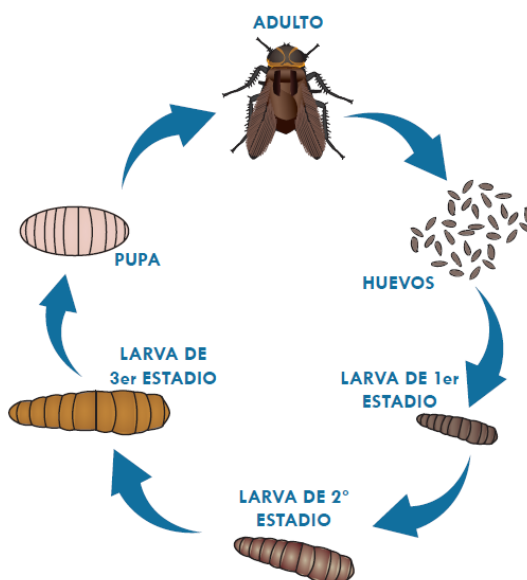
¹ Tomado de Manual para el control de cucarachas de la Universidad de Nebraska-Lincoln.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernan Villaba Castro
--	---	---



1.3 Moscas:

Los desechos favorecen la reproducción de diferentes especies de moscas que pueden causar severos trastornos sanitarios. La notable capacidad de vuelo que poseen las moscas les permite trasladarse y causar un problema en un radio de 3 Km. y a distancias mayores. A continuación el ciclo de vida de la mosca.



Respecto al ciclo reproductivo de cada especie y su comportamiento, es importante conocer su ciclo de vida para realizar un tratamiento efectivo que permita su respectivo control:²

² Tomado De: Cartilla Aplicadores Plaguicidas. Salud Pública. Lyda Margarita Barrera Triviño. Primera edición.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernan Villaba Castro
--	---	---



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014
 COD: MIP-001
 VERSION: 3
 PAG: 9 de 19

Características	Mosca doméstica (<i>Musca domestica</i>)	Mosca de la fruta (<i>Drosophila melanogaster</i>)	Pequeña mosca doméstica (<i>Fannia canicularis</i>)
Tiempo de incubación (huevo)	12 a 24 horas	1 día	20 a 48 horas
Estado larvario (días)	3 a 24 días	4 días	6
Pupas (días) ⁴	4 a 5 días	4 días	7
Período de vida	2 a 4 semanas	37 días	30 días

4. Pupas: estado de inmadurez por la que pasan algunos insectos que los lleva del estado de larva al de adulto.

Tomado de: Guía científica de Truman. 4ª Edición. 1996

Estos insectos voladores poseen un cuerpo delgado y patas alargadas, su tamaño en la adultez varía de especie a especie pero rara vez supera los 15 mm. Las larvas se desarrollan en el agua.

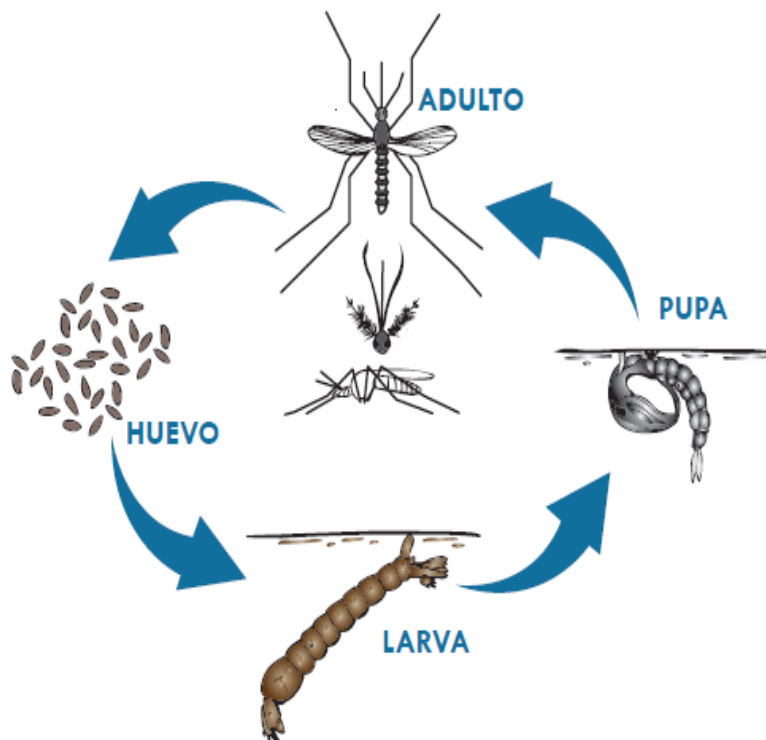
Su desarrollo atraviesa cuatro fases distintas: huevo, larva, pupa y adulto.

La tasa de crecimiento corporal depende de la especie y de la temperatura. Dependiendo de las especies de mosquitos, puede completar su ciclo vital en 14 días a 20°C y en sólo diez días a 25°C. Algunas especies tienen ciclos vitales de apenas cuatro días y otras, en el extremo opuesto, de hasta un mes. Generalmente, los huevos quedan inactivos a temperaturas bajas o de sequía, esperando condiciones favorables

para desarrollarse. A continuación se muestra el ciclo de vida de las especies más comunes, siendo éstas (*Culex pipiens pipiens* y *Culex pipiens quinquefasciatus*):³

³ Tomado De: Cartilla Aplicadores Plaguicidas. Salud Pública. Lyda Margarita Barrera Triviño. Primera edición.

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernan Villaba Castro
--	---	---



2. DIAGNÓSTICO DE LAS INSTALACIONES E IDENTIFICACIÓN DE SECTORES DE RIESGO.

La Planta de beneficio avícola Criollo Criollo dedicada al sacrificio de pollo en canal, para su distribución y comercialización, se encuentra ubicada en una zona de tipo campestre rodeada de zonas verdes, lo que hace propicio la presencia de plagas para lo cual las instalaciones se encuentra adecuadas con los siguiente:

- ✓ Mallas anti-insectos en ventanas, aberturas y ductos de ventilación.
- ✓ Trampas casa insectos.
- ✓ Rejillas anti-ratones en sifones, desagües y ductos que comunican la planta con el exterior.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 11 de 19

- ✓ Existe un plan de mantenimiento locativo, tapando grietas y sellando cualquier lugar que pueda constituirse como refugio.
- ✓ Se manejan los desechos sólidos de manera aislada y con evacuación diaria la cual se limpia y desinfecta después de su retiro.
- ✓ Existe un programa activo de limpieza y desinfección de todas las áreas de la planta y los equipos.
- ✓ Se mantiene el sistema de alcantarillado limpio y libre de residuos sólidos el cual permite un adecuado vertimiento de residuos líquidos.
- ✓ Cuenta con un sistema de almacenamiento racional para controlar la entrada de empaques que puedan traer plagas, facilitando su inspección diaria evitando las áreas siegas que permitan el refugio de las plagas.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

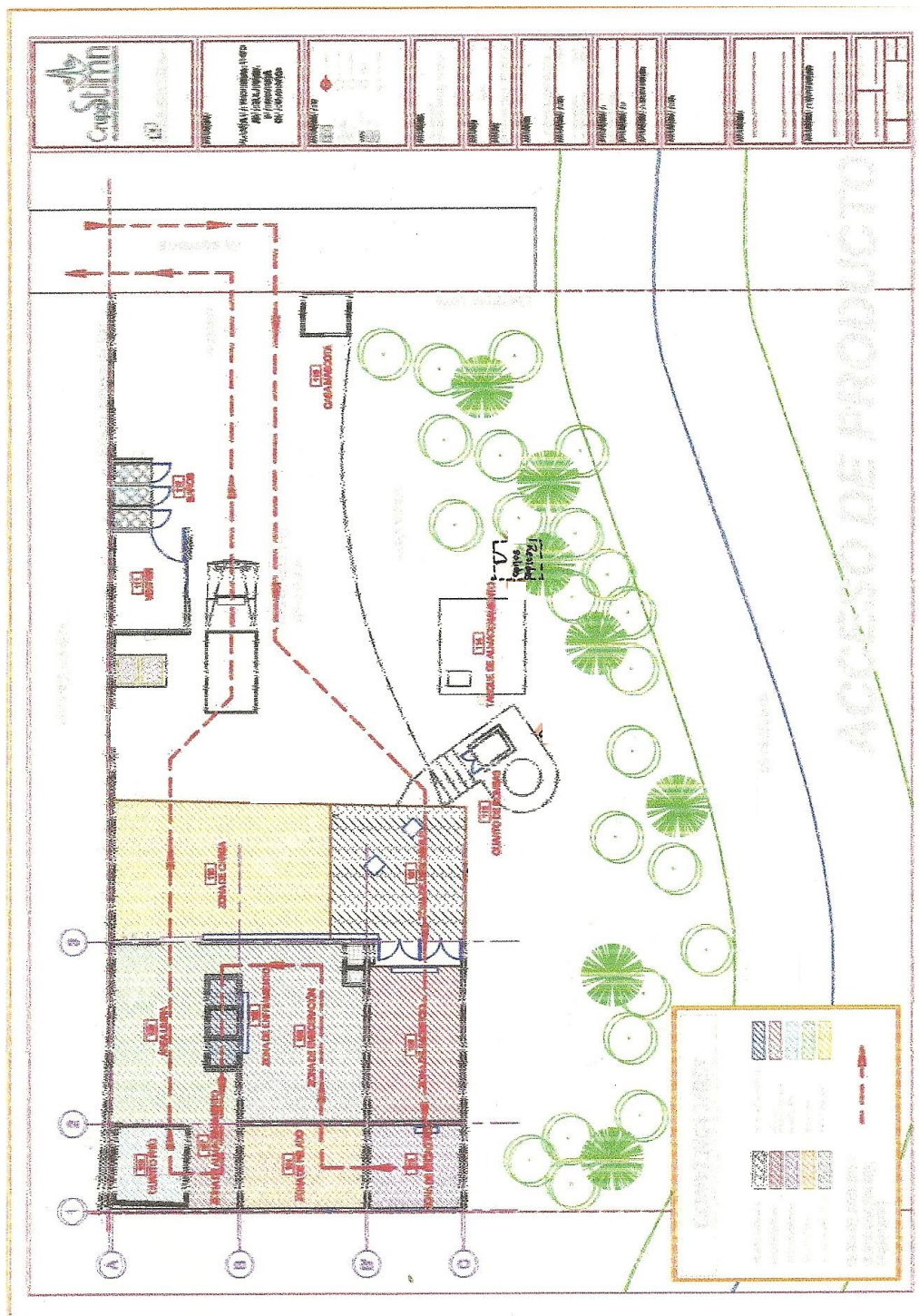
FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 12 de 19

2.1 PLANO DE PUNTOS CRITICOS EN LA PLANTA



Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:
Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:
Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 13 de 19

3. MEDIDAS DE PREVENCIÓN PARA EL CONTROL DE PLAGAS.

3.1 Medidas de prevención para el control de roedores:

- Se controla constantemente los puntos por los cuales entran roedores en las edificaciones a saber: puertas, las ventanas, los respiradores, los aleros así como los agujeros de las tuberías y los cables que atraviesan los muros exteriores.
- Los espacios para la ventilación tienen como protección permanente mallas metálicas que impiden el acceso de los roedores.
- Se evita amontonar restos de alimentos o basura innecesaria dentro de la planta.
- El almacenamiento transitorio de desechos se hace de manera adecuada en recipientes con sus respectivas tapas.
- El almacenamiento de canastillas se realiza separadas de la pared y del suelo, y aunque el paso de las ratas usualmente no se da en espacios abiertos, se realiza una inspección periódica del área.
- La mercancía que ingresa a la planta son inspeccionadas y separadas de las existentes.

3.2 Medidas de prevención para el control de cucarachas:

- Se limpian las áreas de proceso y almacenamiento tanto de materias primas como de producto terminado .
- Existe una adecuada limpieza y desinfección de rincones, desagües, tanques de almacenamiento de agua, trampas de grasa y cajas de desagües.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 14 de 19

- Se eliminan de todas las instalaciones las hendiduras o rendijas que den paso a las cucarachas.
- Se almacena en recipientes con tapa o bolsas herméticas las materias primas, aditivos, alimentos e implementos de trabajo con el fin de eliminar el contacto con las plagas.
- Se evita la humedad o dejar agua apozada en las diferentes áreas de la planta.
- Existe un adecuado manejo de los desechos transitorios de la planta.

3.3 Medidas de prevención para el control de zancudos y moscas:

- Se realiza una adecuada limpieza y desinfección de rincones, desagües, tanques de almacenamiento de agua, trampas de grasa y cajas de desagües.
- Se evita la humedad o dejar agua apozada en las diferentes áreas de la planta, ya sean aguas residuales, de lluvia o de uso doméstico con el fin de eliminar la reproducción de las nuevas otecas o pupas.
- Los espacios que proporcionan ventilación poseen protecciones que no permiten el ingreso a la planta de producción de ningún tipo de plaga.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 15 de 19

4. ACTIVIDADES PARA EL CONTROL DE LAS PLAGAS.

4.1 DESRATIZACION O CONTROL DE ROEDORES.

PRODUCTO A APLICAR	PROCEDIMIENTO	CANTIDAD	CONTROLES
Rodenticidas de última generación (calidad Bayer)	Postura de trampas, en accesos y bocas de nido o guaridas,	La necesaria en gramos	Se realizará un control mes a mes
Cebos peletizados y parafinados	Rutas de circulación y trampas	La necesaria en gramos	Se verificarán los decesos y mermas en la infestación detectada de acuerdo al formato para tal fin.

4.2 MONITOREO.

El monitoreo se realizará durante el transcurso del año, cada semana y mes a mes, después de aplicados los productos para el control de las plagas. Se llevará un registro con las áreas y el número de cebos colocados que permita identificar su consumo y el número de decesos en el formato destinado para tal fin.

4.3 PERIODICIDAD.

El programa se desarrollará con la metodología ya mencionada; en donde se efectuará un control semanal y se elaborará un documento o ficha técnica que reposará en la administración el cual servirá como soporte, después se realizará con la periodicidad requerida, la cual se define de acuerdo a la evaluación realizada con los formatos de monitoreo.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 16 de 19

5. ANEXOS

CRONOGRAMA PARA EL CONTROL DE ROEDORES:

CRONOGRAMA PARA EL CONTROL DE ROEDORES

	MAYO	JUN	JUL	AGOSTO	SEPT	OCT	NOV	DIC
	Días del mes							
Realizar monitoreo de los consumos de cebos	12, 19, y 26	9,16,25	14,21,28	11,20,25	8,15,22	15,20,27	12,17,24	10,15,22

Notas:

Se verifica que en cada estación de cebamiento haya 10 gramos de cebos, El control de Roedores se realizará con Rodillon, cebos peletizados de Bayer (Anexo ficha técnica) diligenciar formato FCR-0001.

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 17 de 19

FORMATO PARA EL CONTROL DE ROEDORES (FCR-0001)

FECHA: _____

REALIZADO POR: _____

CARGO: _____

ESTACION DE CEBAMIENTO N.	REVISION DE CEBOS		N. DE DESESOS ROEDORES	POSTURA DE NVOS CEBOS			
	CANTIDAD DE CEBOS	CANTIDAD CEBOS EN GRMS		SI	NO	CANTIDAD DE CEBOS	CANTIDAD CEBOS EN GRMS
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							

OBSERVACIONES _____

FIRMA _____

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por: Ing. Manuel Antonio Morales	Aprobado por: Hernan Villaba Castro
--	---	---



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014

COD: MIP-001

VERSION: 3

PAG: 18 de 19

EVIDENCIAS FOTOGRAFICAS:

ESTADO ANTERIOR DE LAS ESTACIONES DE CEBAMIENTO PARA ROEDORES



ESTADO ACTUAL DE LAS ESTACIONES DE CEBAMIENTO PARA ROEDORES



Elaborado por:

Viviana Correa Morales

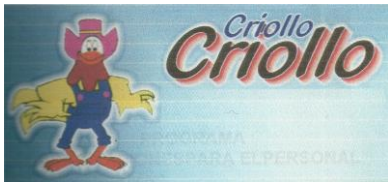
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:

Hernan Villaba Castro



MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

FECHA: Abril de 2014
COD: MIP-001
VERSION: 3
PAG: 19 de 19



Elaborado por:
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:
Ing. Manuel Antonio Morales

Aprobado por:
Hernan Villaba Castro



PLANILLA CONTROL DEL CLORO RESIDUAL

FECHA: 13 Octubre 2014
 VERSION: 2
 CODIGO: CCR-002
 Página 1 de 1

FECHA	HORA	LECTURA DEL PH	LECTURA CLORO RESIDUAL 0.2 -2.0 ppm	LUGAR DE LA TOMA	FIRMA DEL RESPONSABLE

COMENTARIOS	
ACCIONES CORRECTIVAS	
VERIFICADO POR	

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
---	----------------------	----------------------



**PLANILLA PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
SANATIZACION**

FECHA 13 septiembre 2014
VERSION: 2
CODIGO: POES-002
Página 1 de 4

DIA	BENEFICIO: TUNEL SANGRIA	CUCHILLOS PINCHADOS, TIJERAS	ESCALDADO: OLLAS, ESTUFA	MESA DE PELADO	CUCHILLOS CORTA PATAS	TINAS PARA PATAS	OBSEVACIONES	REALIZO	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									

Elaborado por:
 MV. Milena Cadena
 Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



**PLANILLA PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
SANATIZACION**

FECHA 13 septiembre 2014
VERSION: 2
 CODIGO: POES-002
 Página 2 de 4

DIA	LINEA EVISCERADO	CANAL EVISCERADO	POSETAS DE DESINFECCION	CUCHILLOS CORTE ABDOMINAL	CUCHILLOS CORTE MOLLEJAS	TIJERAS CORTE PESCUEZO	OBSEVACIONES	REALIZADO	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									

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
---	----------------------	----------------------



**PLANILLA PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
SANATIZACION**

FECHA 13 septiembre 2014
VERSION: 2
CODIGO: POES-002
Página 3 de 4

DIA	CANASTILLAS COLECTORAS VISCERAS	TINAS ENFRIAMIENTOS VISCERAS	PELA MOLLEJAS	PRECHILLER	CHILLER	OBSEVACIONES	REALIZADO	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								

Elaborado por:
MV. Milena Cadena
Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



**PLANILLA PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
SANATIZACION**

FECHA 13 septiembre 2014
VERSION: 2
CODIGO: POES-002
Página 4 de 4

DIA	CANASTILLAS RECEPCION DEL POLLO	MESA EMPAQUE VISCERAS	CANASTILLAS EMPAQUE VISCERAS	OBSEVACIONES	REALIZADO	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						

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
---	----------------------	----------------------



PLANILLA DE ESTANDARIZACION DE PROCESO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 2

CODIGO: PEP-001

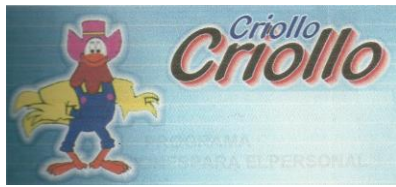
FECHA _____

HORA: _____

	POLLO AMARILLO	POLLO BLANCO
TIEMPO DE INSENCIBILIZACION		
FRECUENCIA		
AMPERAJE		
VOLTAJE		
TIEMPO DE RECUPERACION		
TIEMPO DE SANGRIA		
TIEMPO DE ESCALDADO		
VELOCIDAD DE LA LINEA		
TIEMPO DE ESCALDADO		
TIEMPO DE EVISCERADO		
TIEMPO DE PRE-CHILLER		
TIEMPO DE CHILLER		
TEMPERATURA DE PRE-CHILLER		
TEMPERATURA DE CHILLER		
TEMPERATURA DE REFRIGERACION		
TIEMPO DE REFRIGERACION		
TEMPERATURA DEL FURGON		
TEMPERATURA DEL PRODUCTO EN CARGUE		

FIRMA DEL RESPONSABLE: _____

Elaborado por: MV. Milena Cadena Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
---	----------------------	----------------------



PLANILLA DE CONTROL
DE PROCESOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 2

CODIGO: PCP-001

TEMPERATURA DEL CUARTO FRIO:

DIA	T1	T2	T3	T4	T5	REALIZADO POR:
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						

Elaborado por:

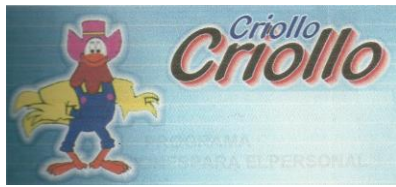
MV. Milena Cadena

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PLANILLA DE CONTROL
DE PROCESOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 2

CODIGO: PCP-001

Elaborado por:

MV. Milena Cadena

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:

Recibi:
Tatiana Galindo
Sep 08 /2014
2:58 p.m.

Fusagasugá, 21 de agosto de 2014.

UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
CORRESPONDENCIA
013690
Nº Radicado
Fecha 17 SEP 2014 hora 5:25
Wanda Nº Folios 8

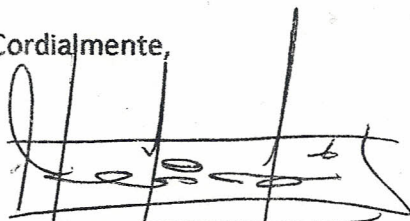
Señores:
UNIVERSIDAD DE CUNDINAMARCA
FACULTAD DE ZOOTECNIA
ATN. COMITÉ DE PASANTIAS
La ciudad.

Respetados señores:

Por medio de la presente yo, **HERNAN VILLALBA** identificado con cédula de ciudadanía Numero 11.387.758, en mi calidad de representante legal de planta de beneficio avícola "Criollo Criollo" ubicada en Carrera 22 N. 27-103 Barrio Manila; manifiesto a ustedes mi voluntad celebrar un contrato para pasantes.

Agradezco de antemano su atención y en espera de su pronta respuesta.

Cordialmente,



HERNAN VILLALBA
CC. 11.387.758
Cel: 320 4958312
Dir. Carrera 22 N. 27-103 Barrio Manila
Email: herman_villalba56@hotmail.com



CONTROL DE DOCUMENTOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSIÓN: 1

CÓDIGO: CD - 001

PÁG. Página 1 de 5



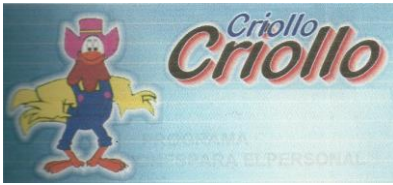
Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



CONTROL DE DOCUMENTOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSIÓN: 1

CÓDIGO: CD - 001

PÁG. Página 2 de 5

OBJETIVO

Se crea con el fin de identificar cada uno de los documentos requeridos para la implementación del sistema HACCP, registro de datos y planillas de monitoreo para la producción de pollo en canal para garantizar la calidad del producto.

ALCANCE

Se aplica a los documentos de origen interno de la estandarización del proceso de la producción de pollo en canal en la planta de beneficio "Criollo Criollo"

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



CONTROL DE DOCUMENTOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSIÓN: 1

CÓDIGO: CD - 001

PÁG. Página 3 de 5

Código	Nombre	Fecha	Versión	Responsable	Emitido
CLLR-001	procedimiento del chiller	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
DPO-001	procedimiento de Despacho	20/10/2014	1	Jefe de planta	Gerencia
DRP-001	procedimiento de Desplume y Repaso	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
DYD-001	Procedimiento de Degüello y desangre	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
EAT-001	Procedimiento de Empaque y almacenamiento	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
EDC-001	Procedimiento de Colgado	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
ESC-001	Procedimiento de Escaldado	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
EVD-001	procedimiento de Eviscerado	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
EVPS-001	Evaluación del perfil sanitario	01/03/2014	1	Jefe de planta	Gerencia
FCR-001	Planilla Para el Control de Roedores	Abril de 2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
IAM-001	Procedimiento de Inspección ante-mortem	20/10/2014	1	Jefe de planta	Gerencia
INON-001	Procedimiento de Insensibilización	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
IPM-001	Procedimiento de inspeccion post-mortem	20/10/2014	1	Jefe de planta	Gerencia

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



CONTROL DE DOCUMENTOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSIÓN: 1

CÓDIGO: CD - 001

PÁG. Página 4 de 5

Código	Nombre	Fecha	Versión	Responsable	Emitido
MIP-002	Programa control de plagas	01/04/2014	2	Jefe de planta	Gerencia
PAC-003	Planilla de Asistencia de capacitación	13/09/2014	3	Capacitador	Gerencia
PAM-001	Planilla de Inspección Antemortem	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
PCP-001	Planilla de Control de procesos	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
PCPI-001	Planilla de Control de procesos internos	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
PCR-001	procedimiento del Pre- chiller	20/10/2014	1	Operarios encargados	Gerencia
PEP-001	Estandarización de procesos	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
PME-001	Programa de mantenimiento de equipos	05/03/2012	2	Jefe de planta	Gerencia
PMM-001	Programas de muestreo microbiológicos	01/08/2012	2	Jefe de planta	Gerencia
PMP-001	Programa de mantenimiento planta	03/02/2012	2	Jefe de planta	Gerencia
POES-002	Planilla de Procedimientos de operación sanitaria	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
POS-002	Planilla de Operación sanitaria	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia
PPM-001	Planilla de Inspección Post-mortem	13/09/2014	1	Jefe de Planta	Gerencia

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



CONTROL DE DOCUMENTOS

FECHA: Septiembre 2014

VERSIÓN: 1

CÓDIGO: CD - 001

PÁG. Página 5 de 5

Código	Nombre	Fecha	Versión	Responsable	Emitido
RECP -001	Procedimiento de recepción	20/10/2014	1	Operarios encargados y jefe de planta	Gerencia
VSH-001	Verificación del sistema HACCP	01/10/2014	1	Jefe de planta	Gerencia
BPM-001	Programa de Buenas Prácticas de Manufactura	15/09/2014	1	Jefe de planta	Gerencia
PCM-003	Programa de Capacitación A Los Manipuladores De Alimentos	22/04/2014	3	Jefe de planta	gerencia
CCR-002	Planilla de Control Del Cloro Residual	13/10/2014	2	Jefe de planta	Gerencia

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
VERSION: 1
Página 1 de 19
Código: EVPS-001

<i>Resolución 242 de 2013</i>					
TÍTULO II. CONTENIDO TÉCNICO					
CAPITULO II. PLANTAS DE BENEFICIO Y DESPRECE					
<u>ART</u>	<u>LITERAL</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>CALIF. OBTENIDA</u>	<u>CALIF. MAXIMA</u>	<u>OBSERVACIONES</u>
Localización y Accesos					
5	1	Estar ubicada en área compatible con la actividad, de acuerdo con el uso del suelo determinado en el Plan de Ordenamiento Territorial			
5	2	Estar localizada en terreno no inundable y alejado de cualquier foco de insalubridad o actividades que puedan afectar la inocuidad del producto.			
5	3	La planta debe contar con patio de maniobras, áreas de cargue y descargue en todo caso deben ser de superficie tratada dura, de manera tal que se controle el levantamiento de polvo debido a las operaciones propias del establecimiento; tener declives adecuados y disponer de drenajes suficientes			
5	4	En sus alrededores o dentro de las instalaciones, no se deben mantener objetos en desuso para evitar que se conviertan en focos de insalubridad.			
Diseño y Construcción					
6	1	Contar con áreas independientes que aseguren el desarrollo de las operaciones bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.			
6	2	Funcionar y mantenerse de forma tal que se evite la contaminación del producto.			
6	3	Dentro de las instalaciones de la planta de beneficio no podrán existir otras construcciones, viviendas o industrias ajenas a los procesos industriales de la carne y sus derivados.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 2 de 19
 Código: EVPS-001

6	4	Los edificios e instalaciones, deben ser cerrados y las respectivas construcciones sólidas; mantenerse en buen estado, de manera que no se produzca contaminación del producto y se impida la irrupción de plagas			
6	5	El diseño debe ser unidireccional, en secuencia lógica del proceso desde la recepción hasta el despacho evitando retrasos indebidos y flujos cruzados.			
6	6	El personal no podrá transitar de un área de mayor riesgo de contaminación a una de menor riesgo, salvo en aquellos casos en los cuales se demuestren e implementen procedimientos adecuados de mitigación.			
6	7	Contar con los servicios generales para su funcionamiento, tales como, disponibilidad de agua potable y energía eléctrica.			
6	8	Garantizar el funcionamiento de las áreas y secciones que requieren energía eléctrica, o contar con planes de contingencia a fin de mantener la inocuidad del producto.			
6	9	La edificación y sus instalaciones, deben contar con acabados en material sanitario lo suficientemente amplias para permitir el desarrollo de las operaciones que se realizan en la planta de beneficio, la adecuada manipulación del producto y mantenerse en buen estado de funcionamiento.			
6	10	Los pisos deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con una pendiente suficiente que permita el desagüe hacia los sifones, los cuales deben estar protegidos por rejillas de material sanitario.			
6	11	Las paredes deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con uniones redondeadas entre paredes, entre estas y el piso, diseñadas y construidas para evitar la acumulación de suciedad facilitando la limpieza y desinfección.			
6	12	Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas, deben estar diseñados y construidos, de tal forma que impidan la acumulación de suciedad y, contar con acabados en materiales sanitarios.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 3 de 19

Código: EVPS-001

6	13	Las estructuras elevadas, rampas, escaleras y sus accesorios, deben estar diseñados con material resistente, con acabados sanitarios y ubicarse de tal forma que eviten la contaminación del producto o dificulten el flujo regular del proceso.			
6	14	Las puertas deben estar construidas con material resistente con acabados en material sanitario, contar con un sistema que garantice que estas permanezcan cerradas y eviten contraflujos de aire que generen contaminación. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos no deben permitir el ingreso de plagas.			
6	15	Las ventanas y demás aberturas, deben estar construidas de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, faciliten su limpieza, desinfección y eviten el ingreso de plagas y partículas.			
6	16	Las áreas donde se procesan, manipulan o almacenan carne y productos cárnicos comestibles, deben estar separadas de las áreas de productos no comestibles para evitar la contaminación cruzada.			
6	17	Las áreas en donde se procesan, manipulan, almacenan o inspeccionan la carne y los productos cárnicos comestibles, deben tener la iluminación necesaria en cuanto a intensidad y protección.			
6	18	Cada área o sección debe encontrarse claramente señalizada en cuanto a accesos, circulación, servicios, seguridad, entre otros.			
6	19	Contar con áreas independientes que aseguren el bienestar de los animales y el desarrollo del proceso de beneficio bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.			
6	20	El diseño y construcción de la planta deben evitar el ingreso de animales, personas y vehículos, sin el debido control o, contar con un cerco perimetral que garantice las anteriores condiciones.			
Sistema de Drenajes					
7	1	Permitir la evacuación continúa de aguas industriales y aguas domésticas sin que se genere empozamiento o estancamiento.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 4 de 19
 Código: EVPS-001

7	2	No se deben ubicar trampas de grasas y otros sistemas de tratamiento de aguas residuales dentro de las instalaciones de las áreas de procesamiento.			
7	3	Las cajas de inspección deben estar ubicadas de tal forma que su funcionamiento no afecte la inocuidad del producto.			
7	4	Evitar la contaminación del producto, del agua potable, de los equipos, herramientas y la creación de condiciones insalubres dentro de la planta de beneficio.			
7	5	Evitar las condiciones de contracorriente e interconexiones entre sistema de cañerías que descargan aguas industriales y aguas domésticas, así como el retorno de los gases y vapores generados.			
7	6	Disponer de las aguas residuales mediante sistemas separados para las aguas industriales y las domésticas, evitando el retorno de las aguas domésticas en áreas donde se procesen, manejen o almacenen productos.			
7	7	Los sistemas de desagüe deben contar con sifones adecuados para tal fin y su construcción y diseño deben prevenir el riesgo de contaminación de los productos.			
7	8	Entre las diferentes áreas del proceso, no podrá existir escurrimiento de líquidos y no debe ocasionar contaminación directa al producto en otras áreas o etapas del proceso.			
Ventilación					
8	1	Ventilación suficiente para controlar la condensación en las instalaciones donde se procese, empaque la carne, productos cárnicos comestibles y asegurar las condiciones de bienestar de los empleados.			
8	2	El flujo de aire no debe ir de un área sucia a una limpia.			
8	3	El establecimiento debe asegurar la salida al exterior de las áreas de proceso, de los olores, gases y vapores desagradables para evitar la acumulación de los mismos.			
8	4	Cuando se suministre aire del exterior se debe garantizar que no contamine la carne y los productos cárnicos comestibles de aves.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 5 de 19

Código: EVPS-001

Iluminación				
9	1	La iluminación no debe alterar colores ni generar sombras inadecuadas.		
9	2.1	550 lux en todos los puntos de inspección, salas de sacrificio, procesamiento o desprese y áreas en las que se trabaje con cuchillos, rebanadoras, molinos y sierras.		
9	2.2	220 lux en las áreas de trabajo como almacenamiento, lavamanos y filtros sanitarios.		
9	2.3	110 lux en las demás áreas.		
9	3.	Las lámparas deben estar protegidas adecuadamente para evitar la contaminación de la carne o los productos cárnicos comestibles, en caso de ruptura o cualquier accidente		
Instalaciones Sanitarias				
Baños y vestieres				
10	1.1	Mantenerse en condiciones sanitarias y en buen estado de funcionamiento.		
10	1.2	Los vestieres deben contar con las facilidades para que el personal pueda realizar el cambio de ropa.		
10	1.3	Los vestieres y sanitarios deben estar ubicados convenientemente con respecto al lugar de trabajo, cerca de los ingresos de las áreas y antes de los filtros sanitarios.		
10	1.4	Los sanitarios no deben estar ubicados dentro de las áreas de proceso.		
10	1.5	Debe existir separación física entre vestieres y sanitarios.		
10	1.6	Los sanitarios deben estar dotados de lavamanos, inodoros, orinales y duchas.		
10	1.7	Los lavamanos deben estar dotados con agua potable, un dispositivo adecuado para el secado de manos, jabón y desinfectante o cualquier otro elemento que cumpla con la función de lavar y desinfectar las manos.		
10	1.8	Debe existir un sanitario por cada veinte (20) personas o menos y estar separado e identificado por sexo.		
10	1.9	Las áreas de sanitarios y vestieres deben ser amplias y proporcionales al volumen del personal que labora en la planta de beneficio.		
10	1.10	Contar con recipientes para depósito de residuos en material sanitario y de accionamiento no manual.		

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 6 de 19
 Código: EVPS-001

10	1.11	Las paredes, techos y pisos de las instalaciones deben ser de material sólido y con acabados sanitarios.			
10	1.12	Los casilleros o sistemas empleados para el almacenamiento o disposición de la dotación deben ser de uso exclusivo para esta y su diseño debe permitir la circulación de aire.			
10	1.13	El área de los vistieres debe disponer de bancas suficientes para que el personal se cambie.			
10	1.14	Los sistemas de ventilación y sistemas de extracción de olores no deben estar dirigidos a las áreas de proceso.			
10	1.15	La ubicación de las instalaciones sanitarias deben garantizar que el tránsito de los operarios no represente riesgo de contaminación para el producto.			
Filtros Sanitarios					
10	2.1	Estar localizado de forma que su diseño y ubicación obligue al personal a hacer uso de este.			
10	2.2	Contar con una instalación para el lavado, desinfección y almacenamiento de delantales con colgadores construidos en material sanitario.			
10	2.3.1	Un sistema adecuado para el lavado y desinfección de botas.			
10	2.3.2	Lavamanos de accionamiento no manual, provisto con agua potable, jabón, desinfectante y un sistema adecuado de secado.			
Instalaciones para realizar operaciones de limpieza y desinfección en áreas de proceso					
10	3.1	Lavamanos de accionamiento no manual, provisto de sistema adecuado de lavado, desinfección y secado de manos.			
10	3.2	Sistema que garantice la desinfección de cuchillos, chairas, sierras y otros utensilios con agua a temperatura mínima de 82.5 °C, u otro sistema equivalente.			
10	3.3	Sistema de higienización con agua fría y caliente, con presión suficiente para el cumplimiento de los objetivos perseguidos en cada etapa del proceso.			
Manejo de residuos líquidos y sólidos.					
11	1	Los residuos generados durante el proceso de beneficio serán manejados de tal forma que se evite la contaminación.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 7 de 19
 Código: EVPS-001

11	2	Los recipientes utilizados para almacenar los productos cárnicos no comestibles y decomisos serán de material sanitario, de fácil limpieza y desinfección. Su diseño será tal, que su uso no provoque la creación de condiciones insalubres.			
11	3	Sistemas o carros exclusivamente destinados para recibir la carne y los productos cárnicos de aves comestibles declarados no aptos para el consumo humano. Estos deben ser herméticos, construidos en materiales inalterables, provistos de tapa con cierre e identificados.			
11	4	Contar con áreas para el manejo de los productos cárnicos no comestibles y decomisos, cuyas características estructurales y sanitarias aseguren el acopio, desnaturalización cuando se requiera, proceso y despacho de los mismos, sin que se constituyan en fuente de contaminación para los productos comestibles y para las demás áreas de la planta de beneficio.			
Calidad del agua.					
12	1	El tanque de almacenamiento debe ser construido o revestido en materiales que garanticen la potabilidad del agua con una capacidad mínima para terminar las labores del proceso y realizar operaciones de limpieza y desinfección.			
12	2	Las tuberías de agua potable deben permitir la transferencia de cantidades de agua suficientes a los lugares del establecimiento donde son necesarias y, en caso de contar con sistema de vapor, dispondrá de cheques u otro sistema para evitar el paso de vapor y reflujos indeseados.			
12	3	El establecimiento debe identificar el sistema hidráulico de la planta.			
12	4	Disponer de un plano del sistema hidráulico de la planta y contar con el manual para su operación.			
12	5	Disponer de agua potable fría y caliente con presión adecuada para el desarrollo de las operaciones del proceso y las actividades de limpieza y desinfección.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 8 de 19
 Código: EVPS-001

<i>Personal manipulador.</i>				
15	0	Toda planta de beneficio deberá tener bajo su responsabilidad un programa de capacitación continuo, cuyo contenido responda a los aspectos sanitarios relacionados con la actividad desarrollada por este tipo de establecimientos.		
<i>Prácticas higiénicas y medidas de protección.</i>				
16	1	Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies en contacto con este.		
16	2	Usar ropa de trabajo de color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza, con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en el alimento, sin bolsillos ubicados por encima de la cintura.		
16	3	Cuando se utiliza delantal, este debe permanecer atado al cuerpo, en forma segura, para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo.		
16	4	Por razones de bioseguridad la limpieza y desinfección de la ropa de trabajo son responsabilidad del establecimiento, pudiendo realizarlas dentro o fuera de las instalaciones de la planta.		
16	5	El manipulador de alimentos no puede salir e ingresar del establecimiento vestido con la ropa de trabajo.		
16	6	Lavarse y desinfectarse las manos, antes de comenzar su labor, cada vez que salga y regrese al área asignada o tome un objeto que pueda representar un riesgo de contaminación para el alimento.		
16	7	Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo y, en caso de llevar barba, bigote o patillas anchas se debe usar cubiertas para estas.		
16	8	No se permite el uso de maquillaje.		
16	9	El manipulador deberá contar con todos los elementos de protección, según la actividad desarrollada.		

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 9 de 19
 Código: EVPS-001

16	10	Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso, será obligatorio el uso de tapabocas que cubra nariz y boca mientras se manipula el alimento.			
16	11	Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.			
16	12	Al personal no se le permite usar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras realice sus labores. En caso de utilizar lentes, deben asegurarse.			
16	13	Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.			
16	14	De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o imperfectos y, ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada. El uso de estos, no exime al operario de la obligación de lavarse y desinfectarse las manos.			
16	15	No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.			
16	16	El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa, debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.			
16	17	Los manipuladores no deben sentarse ni acostarse en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.			
16	18	La empresa es responsable de suministrar la ropa de trabajo en número suficiente para el personal manipulador, con el propósito de facilitar el cambio de indumentaria en cada turno o cada vez que se requiera.			
16	19	Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se deben ubicar en sitios estratégicos, avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su aplicación durante la manipulación de los alimentos.			
16	20	Las personas que actúen en calidad de visitantes de las áreas de fabricación, deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas en la presente reglamentación, para lo cual la empresa debe proveer los elementos necesarios.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 10 de 19

Código: EVPS-001

Requisitos de las instalaciones, equipos y utensilios en las plantas de beneficio					
Área de recepción y sacrificio.					
Requisitos de las instalaciones					
18	1.1	Disponer de vías para el ingreso y salida de vehículos que transporten aves en pie.			
18	1.2	Contar con un sistema arco de desinfección o sistema equivalente, para desinfectar los vehículos a la salida de la planta de beneficio.			
18	1.3	Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso, techada y disponer de sistema de limpieza, desinfección y suministro de agua.			
18	1.4	Contar una sección de recibo.			
18	1.5	La descarga de las aves debe realizarse de manera cuidadosa para evitar traumatismos.			
18	1.6	Contar con una sección para la limpieza y desinfección de las jaulas de transporte de aves. La planta podrá realizar el lavado de jaulas en otras instalaciones diferentes a las de la planta, siempre y cuando cuente con un procedimiento documentado y los respectivos soportes.			
18	1.7	El área de desangre se debe realizar en un espacio cerrado construido en material sanitario.			
18	1.8	El diseño y funcionamiento evitarán la creación de condiciones insalubres.			
18	1.9	Se debe disponer de un sistema de recolección de sangre suficiente para atender los volúmenes de proceso en la planta. Este sistema garantizará un manejo seguro de la sangre de manera que se prevenga la contaminación cruzada, ser de evacuación permanente y conducir los residuos a las instalaciones apropiadas para su almacenamiento hasta su disposición final.			
18	1.10	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.			
Requisitos de los equipos y utensilios					
18	2.1	El diseño y construcción de los equipos debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.			
18	2.2	Los sistemas para el colgado de las aves, deben evitar traumatismos en estas.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 11 de 19
 Código: EVPS-001

18	2.3	La línea o cadena de colgado de aves, debe estar distanciada de cualquier pared o columna, pieza o maquinaria, permitiendo el libre paso de las aves.			
18	2.4	La línea o cadena de colgado debe estar construida en material sanitario y mantenerse libre de óxido y suciedad			
18	2.5	La línea o cadena de colgado para las operaciones de esta área, incluyendo las operaciones de escaldado y desplume, será independiente a la línea o cadena donde se realizan las operaciones de evisceración.			
18	2.6	Los equipos de insensibilización empleados deben garantizar que se atenúe el sufrimiento de los animales. Como método de insensibilización reconocido está el choque eléctrico o cualquier otro método que sea aprobado por el Ministerio de la Protección Social.			
18	2.7	Los cuchillos empleados deben ser de material sanitario y exclusivo para cada una de las actividades en esta área.			
18	2.8	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de las variables del proceso, los cuales estarán debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.			
Requisitos para las operaciones					
18	3.1	Las aves que ingresen a la planta de beneficio se deben mantener en condiciones de ayuno controlado evitando la posterior contaminación de la canal.			
18	3.2	El tiempo de ayuno para las aves debe ser de 6 a 12 horas. Este tiempo debe estar registrado.			
18	3.3.1	La insensibilización no debe producir la muerte de las aves.			
18	3.3.2	El espasmo eléctrico debe producir la contracción de todos los músculos esqueléticos.			
18	3.3.3	Debe evaluarse de forma periódica la efectividad de la operación de la insensibilización.			
18	3.4	El sangrado de las aves, se realizará mediante el corte de los vasos sanguíneos cervicales. Este procedimiento podrá ser manual o mecánico. El tiempo mínimo de sangría será de 90 segundos.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 12 de 19
 Código: EVPS-001

18	3.5	El sangrado debe producir la muerte de las aves, asegurando que la respiración se haya detenido antes de ingresar al escaldado.			
18	3.6	Las aves serán insensibilizadas antes de ser sangradas, excepto en aquellas faenas especiales que obedecen a ritos religiosos. Estas faenas especiales serán autorizadas por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (Invima).			
Área de escaldado y desplume					
Requisitos de las instalaciones					
19	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.			
19	1.2	Poseer ventilación suficiente para extraer el vapor generado por la operación de escaldado.			
19	1.3	El diseño y construcción de las instalaciones deben permitir el desarrollo de las actividades de inspección.			
19	1.4	Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.			
Requisitos de los equipos y utensilios					
19	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.			
19	2.2	Los equipos para el escaldado deben estar dotados de un sistema permanente de suministro de agua para reponer el agua gastada.			
19	2.3	Se deben usar tanques con agitación.			
19	2.4	El sistema empleado para el escaldado debe facilitar la correcta y total remoción de las plumas en la operación de desplume, sin alterar las propiedades organolépticas y fisicoquímicas del cuerpo del animal.			
19	2.5	Sistema que garantice el desplume de las aves y evite al máximo la dispersión de las mismas.			
19	2.6	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 13 de 19

Código: EVPS-001

Requisitos para las operaciones					
19	3.1	La temperatura y el tiempo de escaldado deben ser ajustados de acuerdo con las condiciones de las aves evitando el desgarramiento de la piel y el sobre escaldado.			
19	3.2	Se debe contar con un sistema de flujo continuo de agua hacia la escaldadora que garantice la reposición permanente de agua y la temperatura de escaldado requerida.			
19	3.3	Las plumas obtenidas en el proceso de desplumado deben transportarse de inmediato a las instalaciones adecuadas.			
Area de evisceración					
Requisitos de las instalaciones					
20	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.			
20	1.2	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.			
20	1.3	Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.			
Requisitos de los equipos y utensilios					
20	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.			
20	2.2	El proceso de evisceración podrá hacerse en forma manual o mecánica, evitando los riesgos de contaminación cruzada y garantizando las condiciones sanitarias del producto.			
Requisitos para las operaciones					
20	3.1.1	Transferencia o cambio de línea.			
20	3.1.2	Corte y extracción de la cloaca.			
20	3.1.3	Corte del abdomen.			
20	3.1.4	Extracción del paquete visceral.			
20	3.1.5	Separación de las vísceras comestibles de las no comestibles.			
20	3.1.6	Extracción de grasa de mollejas.			
20	3.1.7	Extracción y corte de la molleja y remoción de la cutícula.			
20	3.1.8	Extracción de pulmones y órganos reproductivos (gallinas).			
20	3.1.9	Corte de pescuezo.			
20	3.1.10	Extracción de buche y tráquea.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 14 de 19
 Código: EVPS-001

20	3.1.11	Separación del cuello y cabeza de la canal.			
20	3.1.12	Inspección interna y externa de la canal.			
20	3.1.13	Lavado interno y externo.			
20	3.1.14	Descolgado.			
20	3.2	El sistema empleado para el corte, lavado y eliminación de la cutícula de la molleja debe evitar la contaminación de la canal y contará con un sistema eficiente de eliminación de grasa de la molleja. Este sistema debe estar ubicado fuera de la línea de evisceración.			
20	3.3	Las operaciones de evisceración deben garantizar las condiciones sanitarias del producto y evitar los riesgos de contaminación cruzada.			
20	3.4	La evisceración se debe efectuar, antes de que hayan transcurrido 30 minutos después del desangrado.			
20	3.5	Para el desarrollo de procedimientos de inspección, se podrán realizar cortes adicionales, cuando sea necesario efectuar decomisos parciales.			
Área de enfriamiento y empaque de canales y productos cárnicos comestibles					
Requisitos de las instalaciones					
21	1.1	Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada.			
21	1.2	La temperatura del área de empaque debe ser máximo de 12°C.			
21	1.3	El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.			
21	1.4	Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.			
Requisitos de los equipos y utensilios					
21	2.1	Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y acordes con el volumen de beneficio.			
21	2.2	Los tanques de pre-enfriamiento y enfriamiento deben permitir el recambio o reposición permanente del agua, para garantizar la inocuidad del producto.			
21	2.3	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.			
Requisitos para las operaciones					
21	3.1	Toda ave eviscerada debe ser sometida inmediatamente al proceso de enfriado.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 15 de 19
 Código: EVPS-001

21	3.2	El hielo empleado para el enfriamiento de las canales se debe producir con agua potable y ser manejado en condiciones sanitarias que garanticen su inocuidad.			
21	3.3	Solamente se podrán utilizar como desinfectantes, las sustancias autorizadas por el Ministerio de la Protección Social.			
21	3.4	El tiempo de permanencia de las canales en los tanques de pre-enfriamiento y enfriamiento será el necesario para obtener la temperatura máxima de 4°C, medida en el centro de la masa muscular, procedimiento que debe garantizar la inocuidad del producto.			
21	3.5	El porcentaje máximo de hidratación obtenido después de los tanques de enfriamiento, será medido al final del proceso de escurrido para aquellas plantas que cuenten con sistema de escurrido o antes del despacho para aquellas plantas que no cuenten con este sistema y no debe superar el 13%.			
21	3.6	Las canastas o contenedores para el empaque de canales a granel, deben ser de material sanitario. En todos los casos, las canales no podrán estar en contacto directo con la superficie de las canastas o contenedores.			
21	3.7	A partir del enfriamiento de las canales, se debe garantizar el mantenimiento de la temperatura, excepto si el producto es congelado, caso en el cual se mantendrá la nueva condición de frío.			
21	3.8	En esta área se podrán desarrollar operaciones de empaque de canal y de productos cárnicos comestibles en secciones separadas, si estas operaciones generan contaminación cruzada, deben contar con áreas independientes para su ejecución.			
21	3.9	Se debe garantizar la identificación del producto a fin de mantener la trazabilidad del mismo.			
Almacenamiento y congelación.					
Requisitos de las instalaciones					
24	1.1	Estar ubicados de forma tal que no se genere la posibilidad de contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 16 de 19
 Código: EVPS-001

24	1.2	La capacidad instalada de los cuartos de refrigeración y almacenamiento debe garantizar que el producto cumple con los requerimientos de temperatura.			
24	1.3	Deben contar con sistemas que minimicen el ingreso de aire caliente a los cuartos de refrigeración y/o congelación, para evitar fluctuaciones de temperatura.			
24	1.4	El producto del cual se sospeche que se ha afectado su inocuidad debe almacenarse independientemente hasta establecer su destino final.			
24	1.5	Las puertas deben ser isotermas de cierre y ajuste hermético y poseer un sistema manual de operación por dentro y fuera de la cámara.			
Requisitos de los equipos y utensilios					
24	2.1	Los difusores ubicados dentro de los cuartos de refrigeración, congelación y almacenamiento no podrán filtrar agua directamente sobre los productos ni generar empozamiento.			
24	2.2	Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.			
Requisitos para las operaciones					
24	3.1	Refrigerar y mantener las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles a las temperaturas que permitan cumplir los requisitos de inocuidad y conservación.			
24	3.2	Permitir el monitoreo y control de la temperatura, para ello deben estar dotados con los instrumentos de medición necesarios, en las escalas pertinentes.			
24	3.3	Identificar los cuartos fríos y llevar control de inventarios con el fin de garantizar la rotación de los productos, los cuales deben encontrarse claramente identificados.			
24	3.4	El almacenamiento del producto debe disponerse de forma ordenada, garantizando la separación del producto con paredes, piso y techo. Permitir el tránsito de productos y personal.			
24	3.5	Para el almacenamiento de canales retenidas o sospechosas, la planta podrá habilitar un sistema de frío independiente que debe cumplir con los requerimientos establecidos para la refrigeración o congelación.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 17 de 19
 Código: EVPS-001

24	3.6	Mantener los registros de temperatura para cada cuarto, los cuales deben ser tomados con la frecuencia necesaria para garantizar el control del proceso y el producto.			
24	3.7	Los contenedores o canastas con producto tanto en proceso, como terminado no puede tener contacto directo con el piso, para lo cual se podrán emplear utensilios en material sanitario.			
24	3.8	Las condiciones de conservación y la vida útil del producto tanto refrigerado como congelado, serán definidas por los establecimientos deberán estar disponibles para la aprobación de la autoridad sanitaria.			
24	3.9	El producto destinado a congelación, se debe someter a esta operación en un tiempo máximo de 36 horas después del beneficio, lo cual debe estar declarado en su empaque.			
24	3.10	En ningún caso se permite la descongelación de producto para ser comercializado como producto refrigerado.			
24	3.11	Las temperaturas de refrigeración de la canal y sus partes será de -2 a 4°C.			
24	3.12	Las temperaturas de congelación de la canal, sus partes y productos cárnicos comestibles será de -18°C o menor.			
24	3.13	Durante el almacenamiento se debe como mínimo mantener en refrigeración			
24	3.14	Durante el almacenamiento el empaque debe garantizar la protección del producto y ser de primer uso.			
24	3.15	Para el manejo de devoluciones de producto se debe contar con procedimientos y registros que soporten la identificación, las condiciones de recepción, almacenamiento y destino final del mismo.			
Área de despacho.					
Requisitos de las Instalaciones					
25	1.1	Esta área debe ser cerrada, protegida de la contaminación externa, manteniendo la temperatura requerida.			
25	1.2	Las puertas o ventanas de esta área deben contar con sistemas de acople para los vehículos a fin de evitar el choque térmico.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014
 VERSION: 1
 Página 18 de 19
 Código: EVPS-001

25	1.3	Las puertas o ventanas de esta área deben contar con sistemas de acople para los vehículos a fin de evitar el choque térmico, deben ser utilizados solo para el tránsito de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.			
25	1.4	El área debe tener una a temperatura máxima de 15°C.			
Requisitos de las operaciones					
25	2.1	Los productos refrigerados deben ser despachados a una temperatura máxima de 4°C, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación.			
25	2.2	Los productos congelados, deben ser despachados a una temperatura de -18°C o menos, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación			
Otras instalaciones					
26	1	Área de lavado y desinfección de canastillas: Estar dotada con agua a presión suficiente para atender las necesidades de la planta.			
26	2	Bodegas para el almacenamiento de insumos y para productos químicos.			
26	3	Almacén de materiales de empaque. El almacenamiento de los empaques se debe disponer de forma ordenada, de manera que se minimice su deterioro. El rotulado debe corresponder al uso al que sea destinado y protegidos para evitar su contaminación. Los empaques se inspeccionarán antes de su uso para evitar cualquier riesgo de contaminación.			
26	4	Área o taller de mantenimiento: Su ubicación y condiciones de limpieza no deben generar contaminación a las áreas de proceso.			
26	5	Oficinas y dependencias administrativas.			
26	6	Área de cafetería y/o social.			
26	7	Área de máquinas.			
26	8	Área de almacenamiento o fabricación de hielo: El hielo utilizado para el enfriamiento de producto debe ser inocuo y provenir de fábricas debidamente autorizadas.			

Elaborado por:

Viviana Correa Morales
 Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



EVALUACION DEL PERFIL

SANITARIO

FECHA: Septiembre 2014

VERSION: 1

Página 19 de 19

Código: EVPS-001

26	9	Áreas de disposición y tratamiento de residuos líquidos y almacenamiento de residuos sólidos.			
26	10	Oficina de inspección oficial: Será de uso exclusivo de los inspectores oficiales y contará con equipo de cómputo			
PUNTAJE TOTAL					

Calificación:

Cumple completamente: **2**; Cumple parcialmente: **1**; No cumple: **0**; No aplica: **N/A**;

No observado: **N/O**.

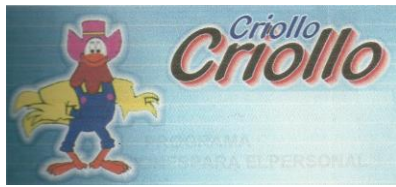
Elaborado por:

Viviana Correa Morales

Jhonattan Samaniego Hernández

Revisado por:

Aprobado por:



PLANILLA DE VERIFICACION

SISTEMA HACCP

FECHA: Octubre de 2014
 VERSION: 1
 Página 1 de 1
 Código: VSH-001

N°	ASPECTO	CALIFICACION	CALIFICAION MAXIMA	OBSERVACION
1	Se implementa empaque que identifique la trazabilidad del pollo			
2	Se han hecho cambios en el flujo grama del proceso de beneficio			
3	Se han reportado los peligros o factores de riesgo que se han generado durante el proceso			
4	Se aplican adecuadamente los prerrequisitos del sistema HACCP			
5	Los puntos críticos de control corresponden a los identificados en el plan HACCP			
6	Se tienen en cuenta los puntos críticos de control establecidos por el sistema HACCP			
7	Existen evidencias de los controles de los puntos críticos			
8	Se cuenta con personal calificado para las operaciones de monitoreo			
9	Se están aplicando las medidas correctivas de acuerdo al plan HACCP			
10	Se identifica con facilidad los productos no aptos para el consumo humano			
11	Se toman medidas para evitar que el pollo siga su proceso debidamente identificado			
12	Los registros son debidamente observados por el responsable			
13	Se desarrollan las acciones de validación y verificación según el plan HACCP			
14	Los registros de control se encuentran firmados, archivados y al día			
15	Se realizan registros de todas las actividades del proceso de acuerdo con el plan HACCP			
16	El personal responsable del cumplimiento del sistema HACCP comprende los principios técnicos.			
17	Existe evidencia por parte del equipo HACCP			
TOTAL				
Cumple (2), Cumple Parcialmente (1), No Cumple (0), No Aplica (N/A) y No observado (N/O)				
VERIFICADOR HACCP		RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO		

Elaborado por: Viviana Correa Morales Jhonattan Samaniego Hernández	Revisado por:	Aprobado por:
--	----------------------	----------------------