

INFORMACIÓN PLANTA DE BENEFICIO

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL: Planta de beneficio animal del municipio de Málaga CÓDIGO: 315AB

DIRECCIÓN: CL 30 -31 CR 10-11 Barrio Zona Industrial FECHA: 02/09/2025

CIUDAD: Málaga DEPARTAMENTO: Santander

NIT: 8902052291 EMAIL: alcaldia@malaga-santander.gov.co

TELÉFONOS: 6076615359

REPRESENTATE LEGAL: Rubén Diario Moreno Méndez

CAPACIDAD INSTALADA: 60 TIPO DE PROPIEDAD:

Nº BOVINOS SACRIFICADOS POR DÍA: _____ HORARIO DEL SACRIFICIO: 7
AM _____

VERIFICACIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
1 INSTALACIONES FÍSICAS Y SANITARIAS		
1.1 La planta de beneficio cuenta con cerco perimetral.	2	
1.2 Las vías de acceso se encuentran despejadas, limpias y en buen estado.	2	
1.3 La planta de beneficio cuenta con una zona destinada para el lavado y desinfección de vehículos de transporte animal.	0	No cumple, no tiene una zona destinada ni señalizada para el lavado y desinfección de vehículos
1.4 La planta de beneficio cuenta con una zona de maniobras para vehículos para el momento de cargue y descargue.	2	
1.5 Todos los accesos de luz natural tienen protección contra agentes externos contaminantes.	0	No cumple, se observan entre sombras y espacios en algunas puertas.
1.6 Las paredes, ventanas, techos, puertas y pisos se encuentran en buen estado (sin grietas, humedad, perforaciones o fisuras).	2	
1.7 Paredes, pisos y techos dentro de las áreas de operación son de fácil limpieza y desinfección.	2	
1.8 Los materiales de infraestructura exterior son resistentes a condiciones del clima, uso normal, insectos y roedores.	2	
1.9 No existen residuos de basuras, polvo, aguas estancadas y objetos en desuso dentro y fuera del establecimiento.	2	
1.10 Los pisos, rampas, pasillos y escaleras son de materiales no deslizantes y cuentan con el ángulo apropiado para que el agua de lavado llegue sin dificultad a las canales de desagüe.	2	
1.11 Las instalaciones en el área de proceso y almacenamiento se encuentran limpias y en buen estado.	2	

<p>1.12 Existe una separación clara y física entre las áreas de oficina, recepción, almacenes, producción, distribución, servicios sanitarios, etc.</p>	<p>1</p>	<p>Hay áreas que no se encuentran separadas físicamente de piso a techo, como el área de terminación y salida, El filtro sanitario de la sección de terminación y salida no cuenta con separación física total del área de proceso, de manera que llegan los residuos sólidos al pediluvio cuando se realiza el lavado de canales.</p>
<p>1.13 La planta de beneficio cuenta con desembarcaderos adecuados, con buena ubicación y en cantidad suficiente.</p>	<p>2</p>	
<p>1.14 La planta de beneficio cuenta con corrales con buena ubicación (Claramente con la correspondiente clasificación), en cantidad suficiente, separados por zonas y en perfecto estado de funcionamiento (compuertas, drenajes y bebederos) y dispone de plataformas elevadas de observación.</p>	<p>0</p>	
<p>1.15 La planta de beneficio cuenta con una manga de conducción adecuada para el movimiento y desplazamiento de los animales de los corrales de llegada hasta los de sacrificio y de los corrales de sacrificio hasta la sala de faenamiento.</p>	<p>0</p>	<p>Los pisos y bebederos de los corrales presentan deterioro y no cuenta con acabados sanitarios. Los bebederos no cuentan con un suministro de agua permanente. No se cuenta con corral de observación. La polisombra de los corrales muestran rupturas.</p>
<p>1.16 Existe una instalación destinada exclusivamente para el pesaje de los animales según la clasificación.</p>	<p>0</p>	<p>No cuenta con instalaciones para el pesaje animal.</p>
<p>1.17 Las duchas de los corrales están bien ubicadas y funcionando de tal forma que permite el baño uniforme de los animales.</p>	<p>0</p>	<p>El sistema de lavado no garantiza la remoción adecuado de residuos adheridos a la piel.</p>
<p>1.18 Existe una sala de oreo y cuarteo con las condiciones adecuadas y requeridas para tal fin.</p>	<p>2</p>	

1.19 Existe un área específica para almacenamiento de productos de limpieza, desinfección y otros insumos que no entren en contacto con los productos, debidamente identificada y señalizada.	2	
2. OPERACIONES DE SACRIFICIO	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
2.1 El proceso de sacrificio de los animales se realiza en óptimas condiciones técnicas y sanitarias que garantizan la inocuidad y calidad de la canal.	2	
2.2 Las operaciones de sacrificio se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la contaminación cruzada del producto.	2	
2.3 Los procedimientos mecánicos del sacrificio (pelar, cortar, lavar y escaldar) se realizan de manera que se protege el producto posible contaminación.	1	En ocasiones se observa que el operario de despeje de recto no realiza adecuadamente los POES.
2.4 Se realiza el registro de los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la inocuidad del producto.	0	No se han definido puntos críticos del proceso y tampoco se llevan registros.
3 SALAS DE PROCESO	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
3.1 La planta de beneficio cuenta con las diferentes áreas y salas requeridas para el proceso, teniendo en cuenta su clasificación.	2	
3.2 Las áreas y salas de proceso se encuentran alejadas de posibles focos contaminantes.	2	
3.3 La infraestructura de la planta de beneficio son de material sanitario, resistente y se encuentran limpios y en buen estado.	1	Se observa deterioro en los mesones del área de cabezas.
3.4 Existe una separación física entre las áreas de sacrificio, sala de vísceras blancas, sala de vísceras rojas, sala de cabezas, sala de patas, sala de pieles, sala de oreo y sala de retención de canales.	1	El área de retención de canales no cuenta con cuarto frío.
3.5 Existe una separación física entre el área de proceso de vísceras blancas y la sala de vísceras rojas al igual que su sitio de almacenamiento y distribución.	2	
3.6 La unión entre paredes, pisos y techos está diseñada de tal manera que evita la acumulación de polvo y suciedad.	2	
3.7 Los pisos cuentan con la inclinación adecuada para hacer posible los efectos de drenaje.	2	

3.8 El sistema de canaletas y desagües para la conducción y recolección de las aguas residuales de las áreas de proceso, cuentan con la capacidad y pendientes adecuadas para permitir una salida rápida de las aguas de la planta y con sus respectivas rejillas.	1	Se observa la acumulación de agua y residuos en el área de cabezas.
3.9 La planta cuenta con lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y soluciones desinfectantes ubicados en las salas y áreas de proceso o cerca de éstas.	2	
3.10 Las salas de proceso cuentan con iluminación adecuada en cantidad e intensidad necesaria (natural o artificial), las lámparas, y accesorios son seguros y están protegidas para evitar contaminación en caso de ruptura.	1	No cuentan con estudio de luxometría los puntos de inspección no cuenta con iluminación adecuada.
3.11 El túnel de sangría se encuentra construido en material y con la longitud adecuada para el proceso.	2	
3.12 Las salas de proceso cuentan con el diseño e instalación adecuados de los equipos requeridos para esta acción.	2	
3.13 La planta de beneficio cuenta con sistemas de desinfección química o mediante esterilización a 82°C para los cuchillos, chairas y ganchos utilizados durante el proceso.	0	Solo utilizan desinfección química.
3.14 La planta cuenta con programa de muestreo microbiológico aplicable a los productos, ambientes, personal manipulador y superficies, con un cronograma establecido y se cumple de acuerdo con lo programado por el establecimiento.	2	
3.15 Se cuenta con soportes que permitan identificar acciones correctivas frente a resultados no conformes de los muestreos realizados.	2	
3.16 Cuenta con estudios de vida útil y las fechas registradas en las etiquetas están de acuerdo con los resultados.	0	No se han realizado estudios de vida útil, solo se basan en literatura.
4 EQUIPOS Y UTENCILIOS	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
4.1 El establecimiento cuenta con los equipos y utensilios mínimos requeridos para el proceso, estos se encuentran limpios y en buen estado de funcionamiento.	2	
4.2 El diseño, la instalación, y la ubicación de los equipos permite la secuencia lógica del sacrificio y faenado evitando la posible contaminación cruzada.	2	
4.3 El diseño, la instalación y la ubicación de los equipos es tal que se facilita la limpieza y el saneamiento de ellos como el espacio físico que los circunda.	2	

4.4 Los equipos y utensilios que se utilizan en el sacrificio y faenado están libres de sustancias tóxicas, son de material sanitario de fácil limpieza y no alteran el producto.	1	Algunas chairas y cuchillos tienen el mango deteriorado lo que permite la acumulación de residuos
4.5 No hay evidencia de agentes contaminantes en las canales por inapropiados procedimientos de mantenimiento y servicios a los equipos y plantas (lubricantes, soldaduras, pintura, etc.)	2	
4.6 Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas de los equipos están asegurados para prevenir que caigan sobre las canales.	2	
4.7 Los recipientes, anaqueles y ganchos en contacto con las canales y vísceras están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y de fácil limpieza y desinfección.	1	La planta aún cuenta con poleas de hierro.
4.8 La planta cuenta con manuales de procedimiento escritos para el servicio y el mantenimiento preventivo de los equipos e instalaciones.	2	
4.9 La planta de beneficio cuenta con un programa de calibración y verificación de los equipos.	2	
5 ALMACENAMIENTO	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
5.1 Existe una sala refrigerada para el almacenamiento de vísceras blancas y rojas.	2	
5.2 El almacenamiento de las canales y productos cárnicos comestibles se realiza en condiciones adecuadas, estas son: separada del piso y las paredes, temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas y se llevan registros de temperatura de acuerdo con la normatividad sanitaria vigente.	2	
5.3 Las áreas y cuartos de almacenamiento de canales están claramente separadas de las demás.	2	
5.4 Los anaqueles y ganchos empleados para el colgado de las canales son fabricados en materiales que facilitan su limpieza y se mantienen en buenas condiciones.	2	
5.5 Las áreas y cuartos de almacenamiento de canales cuentan con un sistema de pesaje.	0	
5.6 Los cuartos fríos están equipados con termómetros de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto.	2	
5.7 Los cuartos fríos están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables y se encuentran en buen estado, no presentan condensación.	2	

5.8 La planta de beneficio cuenta con un programa escrito y registros que indiquen claramente la procedencia de las materias primas y garanticen la trazabilidad hasta producto terminado.	2	
5.9 Existe procedimiento escrito de control de proveedores en donde se incluyan criterios de aceptación y rechazo de las materias primas, empaques y otros materiales utilizados durante el proceso.	2	
6 PERSONAL MANIPULADOR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
6.1 Todos los empleados que manipulan la carne llevan uniforme adecuado de color claro y limpio, calzado cerrado de material resistente e impermeable.	2	
6.2 Las manos se encuentran limpias, sin joyas o accesorios, uñas cortas y sin esmalte.	2	
6.3 Los guantes deben encontrarse en perfecto estado, limpios y debidamente desinfectados.	1	No cuentan con guantes de seguridad.
6.4 Los empleados que están en contacto directo con la carne no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas.	2	
6.5 El personal que manipula la carne utiliza mallas o cascos para recubrir el cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada.	2	
6.6 Los manipuladores de la carne evitan prácticas antihigiénicas tales como comer, fumar, toser, escupir o rascarse, etc.	2	
6.7 Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos hasta el codo las veces que sean necesarias.	2	
6.8 Los manipuladores no utilizan el uniforme fuera del matadero, ni se observan sentados en el pasto o los andenes o en sitios en donde se pueda contaminar la ropa de trabajo.	2	
6.9 La planta de beneficio cuenta con un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social).	2	
6.10 La planta de beneficio cuenta con un programa escrito de capacitación en educación sanitaria.	2	
7 INSPECCIÓN SANITARIA	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
7.1 La planta de beneficio cuenta con la presencia permanente de un médico veterinario.	2	
7.2 La planta de beneficio cuenta con la presencia de un médico veterinario inspector.	2	
7.3 Se realiza examen de inspección ante mortem a todos los animales que vayan a ser sacrificados para consumo humano.	2	

7.4 Los decomisos de la planta se almacenan en un área exclusiva para este fin y se llenan registros y se determina el destino final.	2	
7.5 Se realiza examen de inspección post mortem a todas las canales que vayan a salir de la planta para fines de consumo humano.	2	
7.6 La planta cuenta con la infraestructura y la dotación necesaria para realizar la inspección ante mortem.	2	
7.7 Se cuenta con la infraestructura y la dotación necesaria para realizar la inspección post mortem.	2	
7.8 La planta de beneficio cuenta con un sacrificio sanitario bien ubicado, dotado de los equipos necesarios para el sacrificio y faenado y está en perfecto estado de mantenimiento.	2	
8 INSTALACIONES SANITARIAS	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
8.1 La planta de beneficio cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado de funcionamiento (lavamanos, sanitarios y duchas).	2	
8.2 Los servicios sanitarios cuentan con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico etc.)	2	
8.3 Se cuentan con vistieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados de las áreas de proceso.	2	
8.4 Existen casilleros individuales, con doble compartimento, ventilados en buen estado, tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito.	1	Los casilleros son de material metálico y se encuentran residuos de alimentos.
8.5 Se cuenta con instalaciones y equipos apropiados para el lavado y desinfección de las manos del personal, de los utensilios y de los equipos y están ubicados cerca de las áreas más importantes del proceso.	2	
8.6 La planta cuenta con un horno crematorio o incinerador con una Capacidad acorde a su clasificación.	0	No cuenta con horno crematorio.
8.7 Existe un área administrativa independiente de las demás áreas del matadero.	2	
9 CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
9.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN

9.1.1 Se cuenta con procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua-	2	
9.1.2 Cuenta con reportes de análisis fisicoquímicos y microbiológicos que demuestren que el agua empleada en la planta es potable.	2	
9.1.3 Se realizan procedimientos específicos para potabilizar el agua (filtración, cloración, esterilización, ebullición)	2	
9.1.4 Los tanques cisterna o depósitos de agua potable están revestidos de material impermeable y con sistemas de protección tales que impida su contaminación y se lavan y desinfectan periódicamente.	2	
9.1.5 El agua no potable que se utiliza para producción de vapor, refrigeración u otros propósitos (no consumo humano) se transporta por tuberías completamente separadas identificadas por colores a las de agua potable.	2	
9.1.6 Los ductos y tuberías son de material resistente, se encuentran en buen estado (sin rupturas, perforaciones ni fugas) y están pintadas de acuerdo con el código internacional de colores.	2	
9.2 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
9.2.1 Se cuenta con coladeras y canaletas cubiertas con rejillas, ductos, tuberías, registros y trampas de grasa, limpias y en buen estado.	2	
9.2.2 Las trampas de grasa están bien ubicadas y diseñadas de tal forma que permita su limpieza.	2	
9.2.3 Existe una zona destinada exclusivamente para la recolección de desechos sólidos.	2	
9.2.4 Existen recipientes suficientes, bien ubicados e identificados para la recolección de los desechos sólidos.	2	
9.2.5 Cuenta con programa de manejo de residuos sólidos en donde se identifique claramente los residuos generados con la ruta desde la recolección hasta el almacenamiento de estos, de acuerdo a la normatividad vigente.	2	
9.3 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
9.3.1 El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos.	2	

9.3.2 La planta cuenta con un sistema de tratamiento de aguas residuales adecuado y se encuentra separado de las áreas de producción.	2	
9.3.3 Cuenta con programa de manejo y disposición de residuos líquidos y cuenta con registros y permiso para su ejecución.	2	
9.4 MANEJO DE EMISIONES ATMOSFÉRICAS		
9.4.1 Los aparatos que producen humo, gas o cualquier otra sustancia proveniente de combustión, cuenta con los dispositivos necesarios para la captación y control de estas emisiones.	1	No cuentan con estos dispositivos para la captación y control de emisiones.
9.4.2 Los sistemas de ventilación son eficientes de tal forma que evitan la acumulación de polvo, humos, olores, vapores o calor excesivo.	2	
9.5 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
9.5.1 Se cuenta con los procedimientos escritos específicos para la limpieza y desinfección de equipos, áreas, corrales, cuartos fríos, y demás.	2	
9.5.2 Existen registros que indiquen que se realiza inspección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios.	2	
9.5.3 Se tiene claramente definidos los productos utilizados, concentraciones modo de preparación, empleo y rotación de estos.	2	
10 CONTROL DE PLAGAS	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
10.1 Cuenta con procedimientos escritos para el control de plagas y se llevan registros de su ejecución	2	
10.2 Existen dispositivos preventivos en buenas condiciones y localizados adecuadamente para el control de insectos y roedores como: electrocuta dores, rejillas, angeos, trampas, cebos.	2	
10.3 Los productos utilizados se encuentran debidamente rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	2	
10.4 No se evidencia la presencia daños de insectos y/o roedores.	2	
10.5 No hay evidencia de la presencia de animales domésticos o aves de carroña.	1	En ocasiones se observan aves carroñeras.
11 TRANSPORTE	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
11.1 Los furgones de los vehículos que transportan las canales se encuentran limpios, ordenados, secos y en buen estado general.	2	

11.2 Los materiales en que están revestidos los furgones de los vehículos son resistentes a la corrosión, lisos, impermeables, no tóxicos y de fácil limpieza.	2	
11.3 Los furgones de los vehículos destinados para el transporte de las canales, vísceras y demás partes de los animales sacrificados en la planta disponen de un sistema que permita mantener los productos colgados a una altura que impida su contacto con el piso.	2	
11.4 Los vehículos destinados al transporte de canales y vísceras cuentan con un sistema de refrigeración menor a 4°C según corresponda y con las instalaciones adecuadas para evitar la contaminación o alteración de los productos que transportan.	2	
11.5 Los vehículos que se emplean para el transporte de las canales y vísceras no se utilizan para transportar fertilizantes, plaguicidas, sustancias tóxicas ni radiactivas.	2	
11.6 Se cuenta con procedimientos escritos para control de entradas, salidas y destino de los productos (bitácoras o registros).	0	Sólo se expide la guía de transporte de canales y vísceras.
11.7 Los vehículos destinados para el transporte de las canales, vísceras, y demás partes de los animales sacrificados se identifican con el aviso de transporte de carne.	2	
12 EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
12.1 Existen programas y actividades permanentes de capacitación y manipulación higiénica de la carne para personal nuevo y antiguo y se llevan registros.	2	
12.2 Conocen los manipuladores y operarios las prácticas higiénicas y las aplican durante el proceso.	2	
12.3 Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir a al baño o en cualquier cambio de actividad.	2	
12.4 Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	2	
13 SALUD OCUPACIONAL	CALIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
13.1 Los funcionarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos y botas).	1	No cuentan con guantes de seguridad que puedan proteger los cortes de los cuchillos.
13.2 La planta de beneficio cuenta con un botiquín dotado de los elementos mínimos requeridos	2	

13. 3 Se cuenta con equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, camillas, etc.)	2	
---	---	--

CALIFICACIÓN: Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0

REQUERIMIENTOS:

Para ajustar la planta de beneficio a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a los siguientes Requerimientos (Citar numerales):

OBVERVACIONES:

Capacitación en Buenas Prácticas de Mano Factura(BPM) y control de ETA´s en planta de beneficio



Capacitación en planta de beneficio municipal de Málaga Santander
Bajo la dirección de: Laura Vanessa Álvarez Palomino

Presentado por:
Miguel Ángel Carvajal Jurado
Tamy Saraí Carrillo Flórez



Objetivos

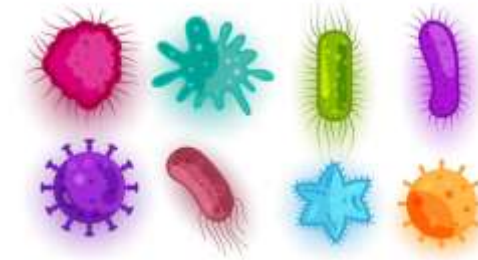
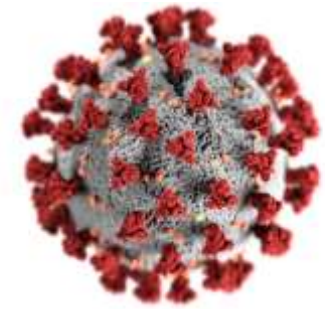
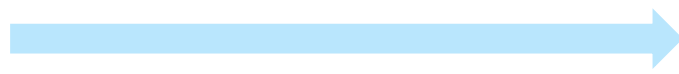
- Evaluar el grado de cumplimiento de las BPM (Buenas Prácticas de Mano Factura) en la planta de beneficio municipal de Málaga, Santander.
- Identificar los puntos de control y puntos críticos de control asociados a las diferentes etapas del proceso de beneficio bovino en la planta, evaluando su riesgo y gravedad.
- Obtener un resultado general de como actualmente se encuentra la planta de beneficio, explicar a los trabajadores que aplicar y mejorar.



designed by freepik

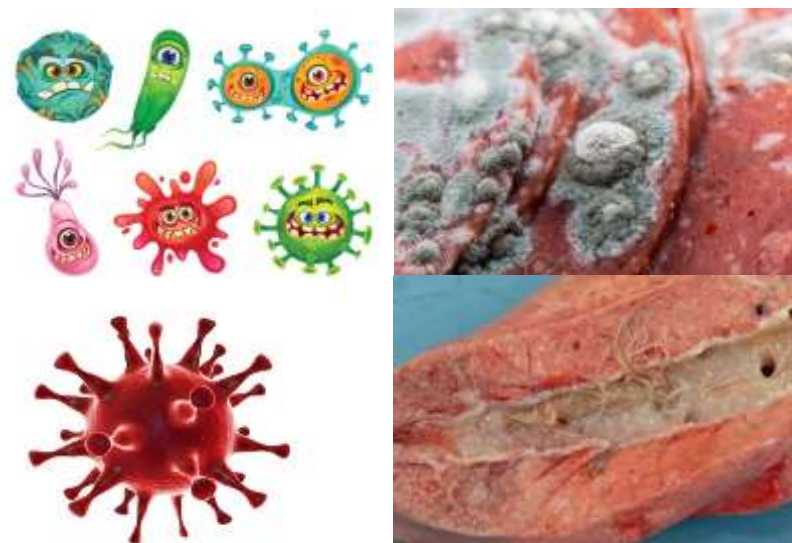
¿Qué son las ETA's?

Son enfermedades causadas por alimentos que afectan la salud individual o colectiva



Causas de enfermedades transmitidas por alimentos (Eta's)

Causas: Factor biológico



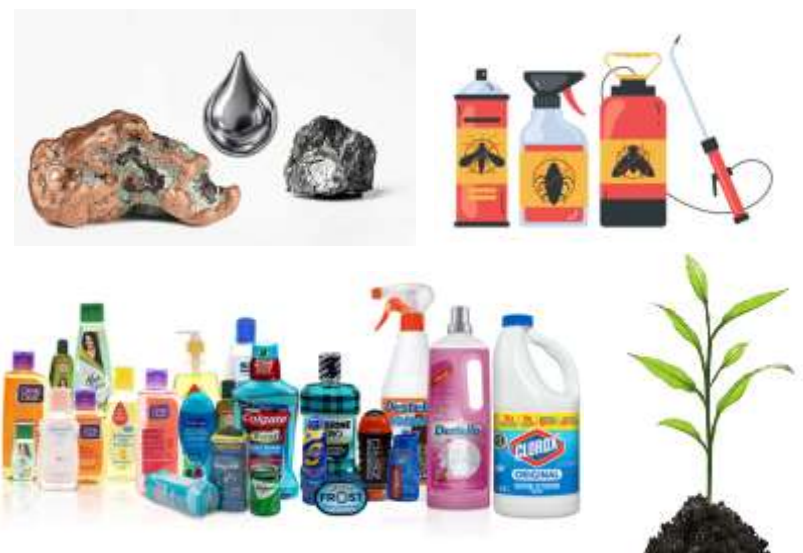
BACTERIAS
HONGOS
VIRUS
PARASITOS

Causas: Factor físico



VIDRIOS
ARENA- TIERRA
MADERA

Causas: Factor químico



METALES PESADOS
PESTICIDAS
PRODUCTOS DE LIMPIEZA

TOXINAS PRODUCIDAS POR HONGOS O PLANTAS

SINTOMAS



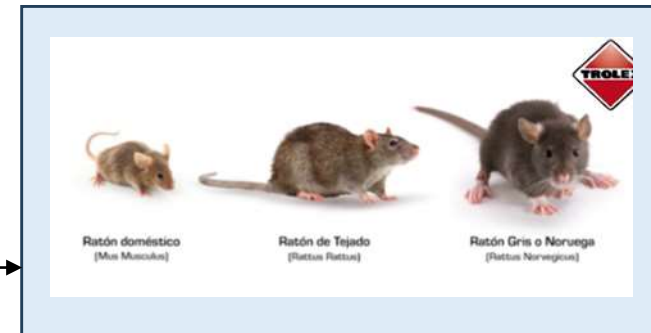
- Diarrea
- Vomito
- Calambre y dolor abdominal
- Nauseas
- Fiebre
- Escalofríos
- Dolor de cabeza
- Dolor articular y de espalda
- Fatiga y debilidad



Nota: Si presenta síntomas, no debe manipular alimentos

Factores que posibilitan la aparición de ETA's

- Manipuladores con alguna enfermedad
- Falta de higiene personal
- Uso de agua NO potable
- Contactos de los alimentos con los equipos sucios
- Manipulación inadecuada de los alimentos
- Contaminación cruzada
- Presencia de insectos y/o roedores
- Conservación a temperatura no apropiada
- Contacto con productos químicos
- Perdida de cadena de frío



Aprende y comparte con Canada Beef Inc. Latinoamérica

Importancia de la cadena de frío

Los alimentos refrigerados se deben mantener entre -1 y 2°C sin exceder los 4°C

Los alimentos congelados se deben mantener a -18°C

En los alimentos que se conservan refrigerados se debe cuidar que la temperatura no disminuya más del rango establecido ya que los alimentos se comenzarán a congelar formando cristales que afectan de forma importante sus características sensoriales, especialmente en el caso de la carne de res.

*Para más información consulte el tema Efectos de la congelación en la calidad de la carne

Prácticas higiénicas

Cuando el personal manipulador mantiene buenas prácticas higiénicas previenen la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles garantizando su inocuidad.

  <p>Cofia Tapabocas Ropa limpia y en buen estado</p>	 <p>Manos limpias y desinfectadas</p>	 <p>Guantes (cuando se requieran) igualmente limpios, desinfectados y en buen estado</p>	 <p>Avisar al supervisor si tiene alguna herida o cortada</p>	 <p>Calzado cerrado, impermeable y en buen estado</p>	
  <p>No llevar aretes ni otro accesorio</p>	 <p>No fumar ni comer</p>	 <p>No usar perfume ni maquillaje</p>	 <p>No llevar uñas largas ni usar esmalte</p>	 <p>No manipule dinero en las áreas donde se manipule carne</p>	 <p>Evitar toser o estornudar en las áreas de procesamiento, en caso de hacerlo, use la parte interior del codo para cubrir nariz y boca.</p>

Elementos de Protección Personal (EPPS)

Siempre deben llevar dotación de color claro, exclusiva para las actividades de manipulación de la carne y los productos cárnicos comestibles, que puede constar de lo siguiente de acuerdo con las actividades que se realicen:

Cofia o gorro: Que cubra el cabello por completo. El uso de casco es obligatorio.

Camisa o bata y pantalón: Debe considerarse que esté compuesto por materiales impermeable. Pueden contener algunas marcas o pequeñas partes de color que puedan estar ligados con la marca comercial, siempre y cuando no impidan la verificación de su estado de limpieza. Sin botones o accesorios que puedan desprenderse.

Delantal plástico: De requerirse, puede usarse un delantal plástico de manera que pueda lavarse y desinfectarse cada vez que sea necesario.



Tapaboca: Es de importancia al momento de manipular carne o productos cárnicos que no se encuentren empacados. Si se usan desechables, debe cambiarse si se ensucio o cuando la humedad de la respiración lo haga permeable. Los no desechables deben lavarse antes de cada jornada.

Guantes: Si se utilizan guantes deben ser sometidos a las mismas prácticas de limpieza y desinfección que las manos. Su material debe ser impermeable y no contener látex u otras sustancias que puedan contaminar la carne y los productos cárnicos comestibles.

Guantes de malla: Son usados para prevenir cortes en los manipuladores. Deben encontrarse en buen estado de mantenimiento, limpieza y desinfección.

Calzado: Debe ser cerrado e impermeable.

Importancia de BPM

- Garantiza carne inocua y de calidad
 - Protege la salud del consumidor
- Previene sanciones y cierres de la planta de beneficio
- Se rige por el decreto 3075 de 1997 y la resolución 2674 del 2015

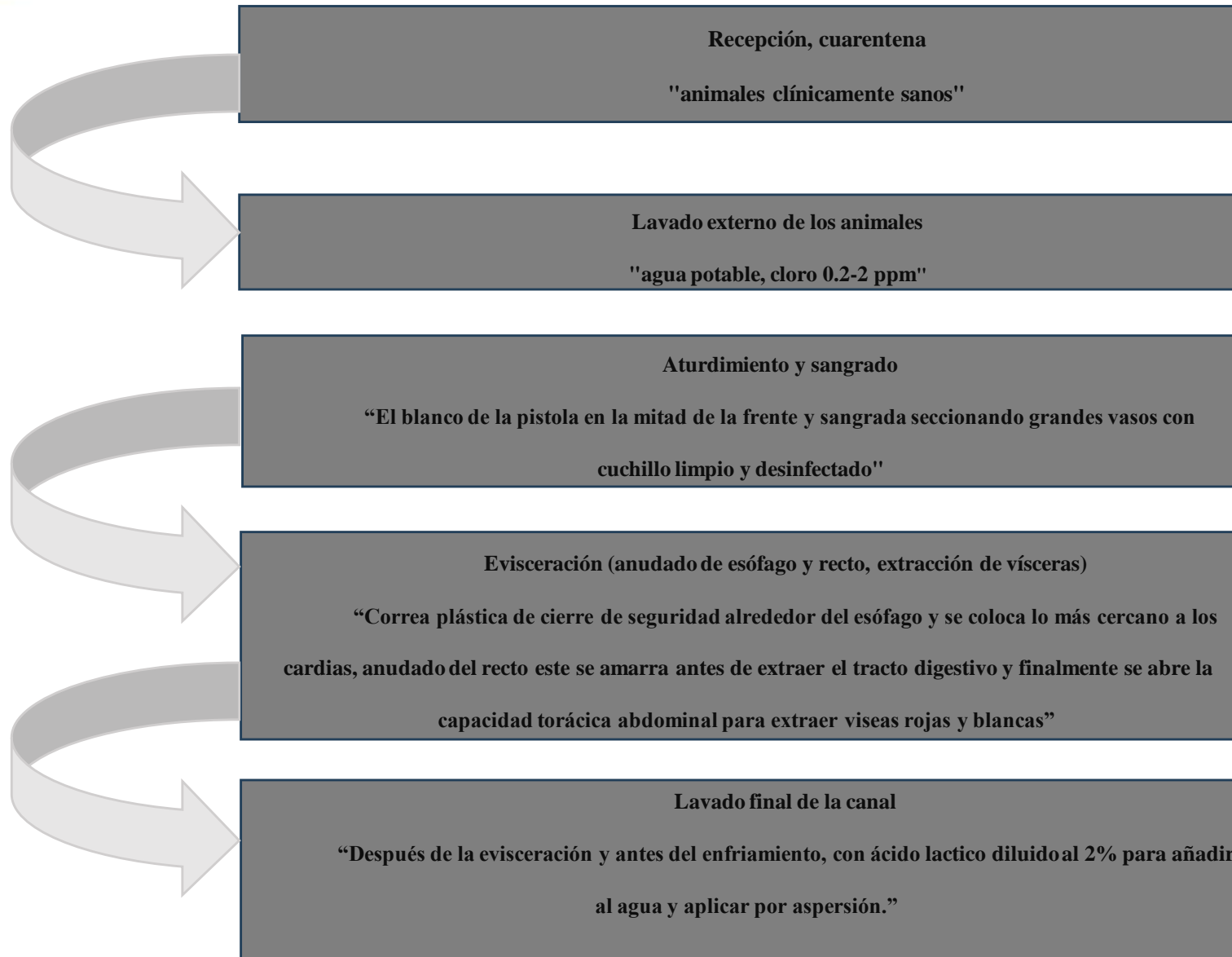


Practicas ideales en BPM

- Higiene personal
- Control de plagas
- Gestión de residuos
- Control de calidad de agua
- Trazabilidad
- Limpieza y desinfección
- Documentación y registros



Puntos críticos de control



Almacenamiento en cámaras de refrigeración

“Las canales deben ingresar a la cámara previamente después del lavado, desinfección e inspección post mortem con su respectiva identificación.

Transporte de la canal

“El vehículo donde se transporta la canal debe estar habilitado y autorizado por las autoridades competentes, debe ser de material en acero inoxidable, este debe contar con refrigeración, con rieles aéreos y completamente limpio y desinfectado.”

¡ERES UN HEROE!

Universidad
Industrial de
Santander



Tu cuidado hoy asegura un alimento seguro mañana



Universidad
Industrial de
Santander



¡Gracias!

Nombre: _____ Lugar: _____

Cargo: _____ Fecha: _____

Explique con sus palabras que son las ETA's

Rta: _____

¿Qué importancia tienen las ETA's en la salud pública?

Rta: _____

Las causas de las enfermedades transmitidas por alimentos son divididas en tres diferentes grupos, cuáles del siguiente enunciado son por factor Biológico, seleccione:

A: Virus y hongos

B: Bacterias y pesticidas

C: Arena y tierra

D: Todas las anteriores

¿La pérdida de cadena de frío y el contacto de los alimentos con utensilios sucios son factores que favorecen la aparición de ETA's.? Seleccione si es Verdadero o Falso.

Verdadero: ____ Falso: ____

Las causas de las enfermedades transmitidas por alimentos se dividen en tres grupos, ¿cuál de las siguientes opciones corresponde a un factor Químico?, seleccione:

A: Metales pesados y vidrio.

B: Toxinas producidas por hongos y plantas.

C: Productos de limpieza y pesticidas.

D: B y C son correctas

E: Todas las anteriores.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) garantizan la calidad, inocuidad y seguridad de los productos, pero no son exclusivas de la industria alimentaria, también aplican en farmacéutica y otras áreas.

Verdadero: ____ Falso: ____

¿Cuál de los siguientes es un síntoma de una ETA?

- a) Dolor abdominal y vómito
- b) Fatiga y diarrea
- c) Fiebre y escalofríos
- d) Todas las anteriores

Mencione dos acciones que usted debe aplicar como operario para cumplir con las BPM en la planta.

Rta: _____

Observaciones y/o sugerencias