

**DISEÑO DEL PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO DE
ACUERDO AL CAPÍTULO VI DEL DECRETO 3075 DE 1997.**



avisin®

**CAROLINA MONTAGOUTH NIÑO
FRANCY CAROLINA VELÁSQUEZ CARREÑO
JULISSA ALEJANDRA RINCÓN MURILLO**

**UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER
FACULTAD DE INGENIERÍAS FISICOMECAÑICAS
ESCUELA DE ESTUDIOS INDUSTRIALES Y EMPRESARIALES
ESPECIALIZACIÓN EN ALTA GERENCIA
BUCARAMANGA
2008**

**DISEÑO DEL PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO DE
ACUERDO AL CAPÍTULO VI DEL DECRETO 3075 DE 1997.**

**CAROLINA MONTAGOUTH NIÑO
FRANCY CAROLINA VELÁSQUEZ CARREÑO
JULISSA ALEJANDRA RINCÓN MURILLO**

**Monografía como requisito para optar el título de:
Especialista en Alta Gerencia**

**Director de Proyecto:
JOSE JOAQUIN GARCIA**

**UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER
FACULTAD DE INGENIERÍAS FISICOMECAÑICAS
ESCUELA DE ESTUDIOS INDUSTRIALES Y EMPRESARIALES
ESPECIALIZACIÓN EN ALTA GERENCIA
BUCARAMANGA**

2008

CONTENIDO

	pág.
INTRODUCCIÓN	15
1. TITULO	17
1.1 ALCANCE	17
1.2 JUSTIFICACIÓN	17
2. OBJETIVOS	18
2.1 OBJETIVO GENERAL	18
2.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS	18
3. MARCO TEORICO	19
3.1 EVOLUCION HISTORICA DE LA CALIDAD	19
3.2 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	19
3.2.1 Importancia y Beneficios de la implementación de diseñar programas para el cumplimiento de las condiciones Básicas de higiene	21
4. IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA	23
4.1 DATOS GENERALES	23
4.2 RESEÑA HISTORICA	23
4.3 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL	28
4.4 PRODUCTOS OFRECIDOS	28
4.5 CLIENTES	29
4.6 COMPETENCIA	30
4.7 MISION	31
4.8 VISION	31
5. ANALISIS DE LA EMPRESA	32
5.1 ANÁLISIS INTERNO DE LA EMPRESA	32

5.2 GRADO DE CUMPLIMIENTO CON EL DECRETO 3075 EN RELACION CON LOS PROCESOS DE RECEPCION, ALMACENAMIENTO, CLASIFICACIÓN Y EMPACADO	32
6. PROPUESTA DE MEJORAMIENTO	35
6.1 SENSIBILIZACION SOBRE LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO BASICO	35
6.2 DISEÑO Y DESARROLLO DEL PLAN DE SANEAMIENTO	36
6.2.1 Programa de limpieza y desinfección	36
6.2.2 Programa de residuos sólidos	37
6.2.3 Programa de control de plagas	38
7. DOCUMENTACIÓN DEL SISTEMA BPM	39
7.1 DEFINICION DE POLITICA DE CALIDAD	39
7.2 DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS	39
8. CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS	37
9. CONCLUSIONES	38
10. RECOMENDACIONES	40

LISTA DE FIGURAS

	pág.
Figura 1. Modernización despacho de alimento	24
Figura 2. Modernización granja de producción	25
Figura 3. Modernización logística almacenamiento transporte y ventas	26
Figura 4. Adquisición clasificadora para 18.000 huevos hora	27
Figura 5. Construcción de nueva bodega adicional para clasificación con capacidad de almacenaje de 400.000 huevos	27
Figura 6. Estructura Organizacional	28
Figura 7. Productos SanPio	29
Figura 8. Diagrama Descriptivo	40
Figura 9. Diagrama de flujo del proceso.	40

LISTA DE CUADROS

	pág.
Cuadro 1. MATRIZ DOFA	33
Cuadro 2. Perfil Sanitario	34
Cuadro 3. Cumplimiento de Objetivos	41

LISTA DE ANEXOS

	pág.
Anexo A. Diagnóstico Sanitario	47
Anexo B. Sensibilización Plan de Saneamiento Básico	56
Anexo C. Programa Limpieza y Desinfección	64
Anexo D. Programa de Residuos Sólidos	109
Anexo E. Programa de Control de Plagas	128

RESUMEN

TITULO

DISEÑO DEL PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO DE ACUERDO AL CAPÍTULO VI DEL DECRETO 3075 DE 1997, PARA LA AVÍCOLA AVISIN LTDA*.

AUTORES

MONTAGOUTH NIÑO, Carolina
VELÁSQUEZ CARREÑO, Francy Carolina
RINCÓN MURILLO, Julissa Alejandra**

PALABRAS CLAVES

Buenas prácticas de manufactura; saneamiento básico; calidad; inocuidad; programas de: limpieza y desinfección, residuos sólidos y control de plagas.

DESCRIPCIÓN:

En la industria alimenticia es importante desarrollar un sistema de gestión de calidad, que asegure la entrega de un producto al consumidor en excelentes condiciones de higiene y salubridad. Además de ser una responsabilidad ética de la empresa, es una exigencia para permanecer y seguir siendo competitivo en el mercado.

Es el caso de la empresa AVISIN Ltda, la cual se dedica a la producción y distribución de huevos rojos de gallina. Dicha empresa tiene la necesidad de dar cumplimiento a este requerimiento, pues desea organizar sus procesos para poder garantizar a sus clientes la inocuidad del producto final.

Por ello se hace necesario revisar el capítulo VI del decreto 3075 de 1997 donde se establecen los parámetros para llevar a cabo el plan de saneamiento básico, para cumplir con los requisitos de los clientes.

Este plan de saneamiento conlleva a desarrollar tres programas básicos para su cumplimiento: programa de limpieza y desinfección, programa de residuos sólidos y programa de control de plagas.

Este diseño del Plan de Saneamiento Básico de Avisin Ltda, está orientado a las actividades de almacenamiento, clasificación y empaque de huevos a cadenas de supermercados, para la posterior venta al consumidor final.

Luego de completar este proceso eficientemente, la empresa debe continuar con el proceso de desarrollo de los demás programas complementarios estipulados en el decreto 3075/97, que finalmente le permitan la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura, lo cual finalmente permitirá asegurar la inocuidad del producto y garantizará las condiciones sanitarias y la reducción de riesgos inherentes al proceso

* Monografía

** Facultad de Ingenierías Fisicomecánicas. Escuela de Estudios Industriales y Empresariales.- Especialización en Alta Gerencia.- Director: José Joaquín García

RESUMEN

TITULO

DESIGNING THE BASIC SANITATION PLAN IN AGREEMENT TO THE CHAPTER VI OF THE DECREE 3075 OF 1997 FOR THE POULTRY COMPANY AVISIN LTDA *

AUTORES

MONTAGOUTH NIÑO, Carolina
VELÁSQUEZ CARREÑO, Francy Carolina
RINCÓN MURILLO, Julissa Alejandra**

PALABRAS CLAVES

Good manufacturing practices, basic sanitation, quality, safety, cleaning and disinfection programs, solid waste and pest control.

DESCRIPCIÓN

In the food industry is important to develop a quality management system, ensuring the delivery of a product to the consumer in excellent hygiene and sanitation conditions. Besides being an ethical responsibility of the company, is a requirement to stay and remain competitive in the market.

This is the case of the company AVISIN Ltda, which is dedicated to the production and distribution of red chicken eggs. This company needs to comply with this requirement, based in the idea of improving their processes in order to ensure to its customers the safety of the final product.

Therefore it is necessary to revise the Chapter VI of Decree 3075 of 1997 which set the parameters for carrying out the plan of basic sanitation, to meet customer requirements.

This plan involves three basic programs to develop for delivery: the program of cleaning and disinfection, program of solid waste and finally, the pest control program.

The design of this Basic Sanitation Plan of Avisin Ltda, is geared to the activities of storing, sorting and packing eggs to supermarket chains.

After completing this practice efficiently, the company must continue with the process of development other complementary programs stipulated in the decree 3075/97, which eventually will enable it to implement the Good Manufacturing Practices, which will ultimately ensure the safety of the product and ensure sanitary conditions and the reduction of inherent risks to the process.

* Monograph

** Faculty of Engineering Physical Mechanical. School of Industrial and Management Studies. Specialization in High Management. Director: José Joaquín García

INTRODUCCIÓN

Hoy día es de gran relevancia para todas las industrias desarrollar procesos que ayuden a certificar la calidad de sus productos, ya que el consumidor en medio de un ambiente globalizado, tiene amplitud de opciones para encontrar como satisfacer sus necesidades, por tanto la competitividad debe integrar una política de calidad, entendida como los lineamientos definidos, comunicados e implementados por la dirección a todos los integrantes de la organización para alcanzar los requerimientos de sus clientes garantizando su satisfacción.

Dada esta situación, es entendible la importancia del desarrollo de un sistema de gestión de la calidad en una empresa en el sector de alimentos, en donde la inocuidad del producto además de una responsabilidad ética, es una exigencia para permanecer en este competitivo mercado.

La presente monografía tiene por objeto desarrollar un plan de saneamiento básico, basado en las exigencias del capítulo VI decreto 3075 de 1997, plan que adecuaremos a la empresa del sector avícola, Avisin Ltda, la cual se dedica a la producción y distribución de huevos rojos de gallina. Dicha empresa tiene la necesidad dar cumplimiento a esta exigencia, pues requiere organizar sus procesos para poder garantizar a sus clientes la inocuidad del producto final.

Así mismo, requiere cumplir con las normas y estándares nacionales establecidos para el sector, que aunque no son de obligatorio cumplimiento, la empresa desea en el futuro desarrollar un sistema de calidad que certifique sus esfuerzos en este campo, implementando acciones de mejora orientada a la obtención de un producto que satisfaga al consumidor y le permita alcanzar un posicionamiento en el mercado como producto de optima calidad. Lo anterior le permitirá ganar

competitividad como proveedor de las principales cadenas de supermercados del país, y de esta forma posicionar la marca como un producto confiable de alta calidad.

1. TITULO

DISEÑO DEL PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO DE ACUERDO AL CAPÍTULO VI DEL DECRETO 3075 DE 1997.

1.1 ALCANCE

El diseño del Plan de Saneamiento Básico de Avisin Ltda, está orientado a las actividades de almacenamiento, clasificación y empaque de huevos a cadenas de supermercados, para la venta al consumidor final.

1.2 JUSTIFICACIÓN

Con la necesidad de dar cumplimiento a los requisitos dados por algunos clientes Supermercados, así como cumplimiento del direccionamiento estratégico de la empresa, hacia un nivel de mayor competitividad basado en la gestión de la calidad se documentaran los programas del saneamiento básico.

De igual forma, se buscara dar cumplimiento a las disposiciones generales que el Gobierno Nacional tiene para regular las actividades de las industrias de alimentos. Estas disposiciones son las condiciones sanitarias mínimas para la incorporación de un programa de calidad.

2. OBJETIVOS

2.1 OBJETIVO GENERAL

Diseñar un Plan de Saneamiento Básico para asegurar las condiciones de higiene en la ejecución de las actividades de almacenamiento, clasificación, y empaclado del huevo a los supermercados de cadena.

2.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Elaborar el diagrama de flujo del proceso de almacenamiento, clasificación, empaclado y distribución de huevo a supermercados de cadena.
- Elaborar el diagrama descriptivo de proceso del almacenamiento, clasificación, empaclado y distribución del huevo.
- Documentar el programa de limpieza y desinfección de la planta de clasificación.
- Diseñar un programa de control integrado de plagas que permita mantener las instalaciones de la planta de producción libre de vectores que puedan contaminar los productos.
- Diseñar un adecuado sistema de recolección, manejo y disposición de las basuras generadas durante los procesos operativos realizados de acuerdo a las disposiciones establecidas en el decreto 3075 de 1997 capítulo VI saneamiento básico.

3. MARCO TEORICO

3.1 EVOLUCION HISTORICA DE LA CALIDAD

Seguridad Alimentaria. En este mercado cambiante en el que encontramos gran variedad de productos, algunos sustitutos, y donde se halla un consumidor exigente como resultado de las diversas opciones que actualmente tiene para elegir en este, se enmarcan algunas variables que se hacen indispensables a la hora de seleccionar el producto, donde garantice el beneficio ó bienestar que ofrece al consumidor final, lo cual es aprobado por la reglamentación o las normas ISO donde a través de su certificación de calidad dan el respaldo al producto en general.

En cuanto a productos alimenticios el productor ó fabricante es el responsable de garantizar toda la cadena de logística, la cual inicia desde los proveedores hasta el consumidor, dando espacio a la transformación, distribución y comercialización de estos productos, los cuales deben estar avalados por el INVIMA, quien garantiza su comercialización dentro el territorio nacional.

Cabe resaltar que existen algunas empresas productos o fabricantes que comercializan productos sin ningún sello de garantía para su uso o consumo, los cuales a hoy, brindan economía al consumidor, en algunos de los casos, ocasionando trastornos en la salud humana, los cuales, la mayoría no son detectados en corto tiempo, sino en el transcurso de unas horas con síntomas leves que deben ser tratados en centros médicos.

3.2 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Enfoque del decreto 3075 de 1997 y su relación con el Sistema de Gestión de Calidad.

Dentro de la seguridad alimentaria, existen organismos que se encargan de supervisar el cumplimiento de los estándares de producción y comercialización de los alimentos en todo el mundo como es el caso del codex alimentarius, esta verificación se realiza en cada país donde las empresas deben comprobar que todos los procedimientos se realicen acorde a las necesidades de los consumidores.

La presidencia de la República de Colombia creó el decreto 3075 de 1997 que aplica en las empresas dedicadas a la producción de alimentos, el cual regula todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos.

Las disposiciones generales del decreto de orden público son:

- *Ámbito de Aplicación.* La salud es un bien de interés público. En consecuencia, las disposiciones contenidas en el Decreto son de orden público, regulan todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos, y se aplicaran:
- A todas las fabricas y establecimientos donde se procesan los alimentos; los equipos y utensilios y el personal manipulador de alimentos.
- A todas las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos en el territorio nacional.
- A los alimentos y materias primas para alimentos que se fabriquen, envasen, expendan, exporten o importen, para el consumo humano.

- A las actividades de vigilancia y control que ejerzan las autoridades sanitarias sobre la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos, sobre los alimentos y materias primas para alimentos.

El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA y las Direcciones Territoriales de Salud son los entes encargados de realizar la inspección, vigilancia y control teniendo toda la capacidad de autoridad y regulación de las funciones que se acogen para avalar el cumplimiento en dicho decreto.

3.2.1 Importancia y Beneficios de la implementación de diseñar programas para el cumplimiento de las condiciones Básicas de higiene. Para Avisin es de vital importancia el diseño del plan de saneamiento pues este le permitirá garantizar la inocuidad de su producto final: huevo rojo, a sus clientes, entre los cuales se encuentran las principales cadenas de autoservicio, en donde es requisito contar con esta garantía.

- Aporta orientación a los manipuladores, inspectores y comercializadores para identificar defectos peligrosos y sospechosos, que conlleven a poder corregirlos.
- Garantiza la inocuidad del producto para el cliente.
- Se convierte en una ventaja comparativa mejorando las condiciones de competitividad en el mercado nacional e internacional de alimentos.
- Garantiza la inocuidad del producto para el cliente.
- Reduce la contaminación, generando una cultura organizacional basada en las buenas prácticas higiénicas y de asepsia.

- Se disminuye sustancialmente el riesgo de adquirir Enfermedades Transmitidas por los Alimentos.
- Aporta orientación a los manipuladores y jefes de inspectores y comercializadores para identificar defectos peligrosos y sospechosos, que con lleven a poder corregirlos.

4. IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA

4.1 DATOS GENERALES

Razón Social : AVISIN LTDA
Nit : 890 209 028-4
Tipo de Empresa : Régimen Común
Dirección : Km. 4 vía Palenque – Café Madrid
Teléfono : 6760017
Pagina Web : www.huevossanpio.com
Marca registrada : SanPio®

4.2 RESEÑA HISTORICA

Avisin Ltda. Es una avícola productora de huevo rojo de gallina. Constituida hace más de 30 años. Inicialmente con dos galpones para alojar 14.000 gallinas. Actualmente la empresa cuenta con dos planteles avícolas que tienen capacidad para mantener 350 mil aves. Todos sus procesos se están modernizando, alcanzando la máxima eficiencia en producción y la aplicación de las últimas tecnológicas mundiales en este campo.

Avisin Ltda. Está afiliada a la Federación Nacional de Avicultores Fenavi, participando activamente en los proyectos de este gremio. La empresa se beneficia con los programas de apoyo, tanto en las gestiones administrativas como en las técnicas además del mercadeo de huevo en este subsector.

La industria avícola ha marcado crecimientos por encima del PIB, con un crecimiento consolidado en los 10 últimos años del 6%. A pesar de lo ya enunciado, es importante recalcar que el precio promedio del producto en el mercado, no ha

sido favorable para los productores. Todo esto debido a la sobre producción, así como la manipulación en el mercado mayorista, y la creciente escasez del maíz como fuente básica de la producción avícola, ha incrementado los costos de producción. Sin embargo, el hecho que el huevo, continué siendo un producto exento ha permitido mantener alguna estabilidad en el sistema de costos.

Figura 1. Modernización despacho de alimento

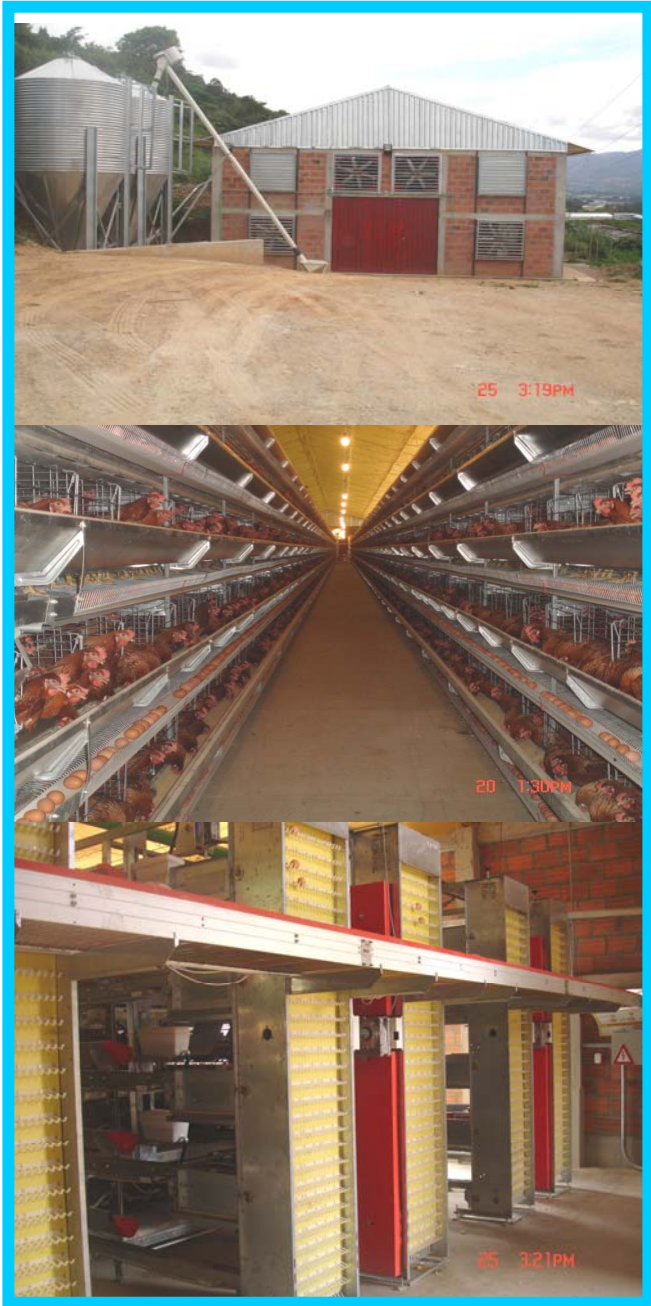
Tolva granelera+ doble troque+ 22 silos en todos los galpones para alimentación a granel al 100%



Fuente. Los autores

Figura 2. Modernización granja de producción

15 GALPONES EN PISO X 9000=135.000 +1 BATERIA X 50.000 = 185.000 AVES



Fuente. Los autores

Figura 3. Modernización logística almacenamiento transporte y ventas

Adquisición tres camiones dos de ellos con furgón para transporte de huevos



Fuente. Los autores

Figura 4. Adquisición clasificadora para 18.000 huevos hora



Fuente. Los autores

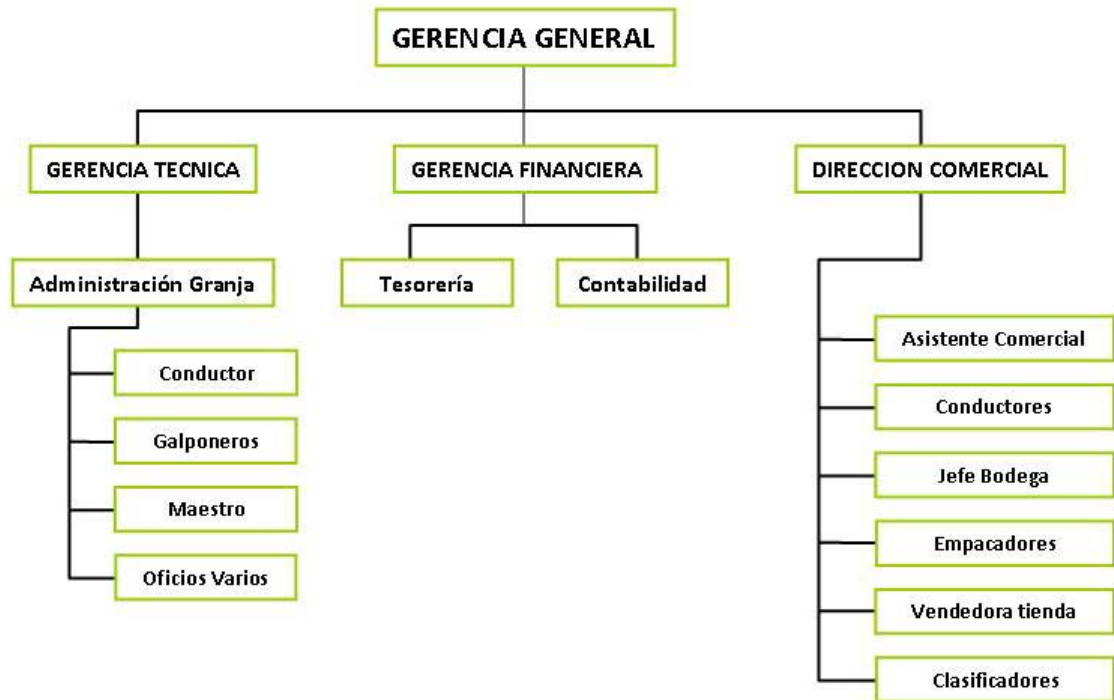
Figura 5. Construcción de nueva bodega adicional para clasificación con capacidad de almacenaje de 400.000 huevos



Fuente. Los autores

4.3 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

Figura 6. Estructura Organizacional



Fuente. AVISIN LTDA

4.4 PRODUCTOS OFRECIDOS

El principal producto que Avisin ofrece es: Huevo rojo de gallina. El cual se vende a granel en bandejas sueltas de cartón al mercado mayorista y en empaques especiales de pulpa moldeada a supermercados de cadena bajo la marca SanPio en presentaciones de 12 unidades, 15 unidades y 30 unidades.

Adicionalmente en esta categoría, Avisin bajo la marca SanPio ha desarrollado una línea Premium de huevos enriquecidos naturalmente con: Omega3, Selenio orgánico + vitamina E y Hierro Orgánico.

Figura 7. Productos SanPio



Fuente. AVISIN LTDA

4.5 CLIENTES

El 60% de la producción se comercializa a mayoristas (personas naturales), el 20% se distribuye a través de un punto de venta directa al público y el restante 20% se distribuye en las principales cadenas de supermercado.

Con respecto al tema de la comercialización, es relevante conocer las características del mercado del huevo, la mayor parte de la producción de huevo en Colombia se comercializa a través de mayoristas los cuales a nivel nacional no llegan hacer mas de 30 personas, generalmente comercializan el producto en un mercado informal como se puede fácilmente deducir, es un mercado altamente concentrado en pocas manos, por lo tanto depende mucho de la habilidad de cada empresa lograr mantenerse y romper la dependencia de solo unos cuantos clientes.

Por esta razón, Avisin quiere expandir su mercado ampliando los canales de comercialización, reduciendo el canal mayorista, para darle prioridad al desarrollo de estrategias de mercadeo que le posibiliten llegar directamente al consumidor

final. Desde hace más de 25 años, la empresa inicio su expansión a los supermercados de cadena con una pequeña parte de su producción, ubicando un 20% de su producción en este canal, que representa un volumen de demanda estable, menos volátil que el mercado mayorista.

Como parte del direccionamiento estratégico, la empresa estableció incrementar las ventas tanto en este canal como en el punto de venta directo, en un crecimiento del 30%, es decir pasar del 40% al 70% para el año 2009, con lo que pretende incrementar el control en la cadena de comercialización, agregando valor al producto hasta el consumidor final.

4.6 COMPETENCIA

El mercado del huevo en el país se rige principalmente por oferta y demanda. Por lo tanto los productores no tienen en sus manos como controlar la variable precio. Dada esta condición las empresas del sector están en la tarea de adoptar nuevas tecnologías que les permita desarrollar procesos más eficientes para alcanzar mayor competitividad en el tema de costos. Avisin por su parte ha empezado a ejecutar un plan de reemplazo tecnológico de la maquinaria en el área de producción, proceso que se desarrollara en un lapso de 5 años, en el cual se pretende actualizar toda la maquinaria utilizada en el proceso productivo con equipos de última tecnología que permitirán bajar costos en mano de obra, materia prima y llevar a cabo un proceso ambientalmente más limpio.

De esta manera muchas empresas del sector avícola lo han entendido. Particularmente en el subsector huevo, los esfuerzos se han enfocado en el tema de costos de producción más que en el tema de comercialización, el cual se encuentra bastante atrasado pues su poco alcance en la cadena de distribución deja un gran brecha entre el precio de huevo puesto en granja con respecto al precio en plaza. Los comercializadores, pocos en número con relación a los productores, manipulan fácilmente el mercado debido a esta falencia.

Las principales empresas avícolas que representan competencia directa para Avisin son:

- Incubadora Santander (mercado mayorista)
- Vigor (supermercados de cadena)
- Avícola El Guamito (mercado mayorista)
- Inversiones Serrano Rueda (mercado mayorista)
- Avimol (mercado mayorista)
- Avinal (mercado mayorista y supermercados de cadena)
- Granja Santa Anita (mercado mayorista)
- Santa Reyes (mercado mayorista y supermercados de cadena)
- Huevos Oro (supermercados de cadena)

4.7 MISION

Producir y distribuir bienes del sector avícola de alta calidad y servicio, basados en el mejoramiento continuo de los procesos productivos que garantizan la inocuidad del producto final, satisfaciendo a nuestros clientes a través de la red de distribución a mayoristas, cadenas de supermercados y tienda a tienda, apoyados con un competente equipo de colaboradores, generando una operación de negocio: competitiva, rentable y socialmente responsable.

4.8 VISION

En el 2015 Avisin continuara consolidando su liderazgo en el mercado del oriente Colombiano, con procesos productivos altamente eficientes basados en la continua actualización tecnológica. Habrá posicionado su marca comercial SanPio en el mercado minorista de las grandes y pequeñas superficies. Generando bienestar a todo su equipo de colaboradores y maximizando valor a sus accionistas.

5. ANALISIS DE LA EMPRESA

5.1 ANÁLISIS INTERNO DE LA EMPRESA

Se exponen mediante un análisis de matriz DOFA, la situación actual y las directrices a seguir en el diseño del plan de saneamiento básico, donde se busca cumplir con los estándares de calidad y salubridad requeridos tanto por nuestros clientes como por los entes de control.

La información se obtuvo a través de los directivos de la empresa Avisin Ltda, quienes suministraron información clave sobre los diferentes contextos en los que se encuentra ubicada la avícola, así como la proyección de la misma en la industria. Véase el Cuadro 1.

5.2 GRADO DE CUMPLIMIENTO CON EL DECRETO 3075 EN RELACION CON LOS PROCESOS DE RECEPCION, ALMACENAMIENTO, CLASIFICACIÓN Y EMPACADO.

Para obtener un conocimiento de las condiciones actuales de la planta, se realizó un diagnóstico sanitario, el cual presenta a detalle cada aspecto contemplado en el decreto 3075 de 1997. Este diagnóstico fue ejecutado en una visita a la planta de proceso como paso preliminar para calcular el perfil sanitario, el cual es un indicador del cumplimiento del decreto. Este informe se puede observar en el Anexo A.

Para realizar este diagnóstico se incluyó la totalidad de los capítulos estipulados en el decreto 3075 de 1997, con el fin de hacer una revisión más profunda que permita conocer las reales condiciones del área.

Cuadro 1. MATRIZ DOFA

<div style="text-align: right;">Fuerzas Internas</div> <div style="text-align: left;">Fuerza Externas</div>	FORTALEZAS Se empezó un plan de modernización de la Granja.	DEBILIDADES No se tiene diseñado un plan de saneamiento básico.
Oportunidades Existencia de programas o sistemas de Gestión de la calidad aplicables a la industria: Haccp – Bpm – ISO 22000. Que permite acceder a Nuevos mercados.	FO Estrategias de crecimiento Teniendo en cuenta que la capacidad productiva de la empresa se va a mejorar significativamente con el plan de modernización, es necesario que se empiece a implantar un proceso o sistema de calidad que garantice la inocuidad del producto final para que este sea acorde con las nuevas necesidades de la industria.	DO Estrategias de supervivencia Se debe comenzar con el diseño de un plan de saneamiento básico que contemple los requisitos expuestos en el capítulo VI del decreto 3075 de 1997. Con el que se puede dar inicio a un sistema de calidad más robusto.
Amenazas Los clientes supermercados de cadena exigen cumplimiento de normas de higiene vigentes y certificados de calidad.	FA Estrategias de supervivencia El Plan de modernización industrial de la empresa permitirá reorganizar procesos que mejoren la eficiencia y por ende el nivel de servicio a los supermercados, así como la fácil implementación de procesos de acuerdo a los requerimientos de la normatividad vigente.	DA Estrategias de fuga Teniendo el diseño del plan de saneamiento básico, requisito para proveedores de supermercados, se puede explorar que sistema de calidad implementar de acuerdo a las necesidades de este mercado.

Fuente. Los autores

Teniendo en cuenta lo anterior, se creó en base a este diagnóstico el perfil sanitario de la planta (Véase el Cuadro 2). Como se mencionó este permitió visualizar en síntesis el grado de cumplimiento de las condiciones generales de la planta. Conforme a los resultados obtenidos en este perfil sanitario la empresa logró cumplir solo con el 55% de las disposiciones del decreto 3075/97, y el 0% del capítulo VI, del decreto en mención en sus instalaciones. Dado los resultados de esta evaluación, se decide iniciar por la documentación de los programas contemplados en dicho capítulo que son los que darán la pauta para comenzar el proceso de cumplimiento del decreto 3075 de 1997.

Cuadro 2. Perfil Sanitario

	PERFIL SANITARIO	Código: PS
	Siguiendo el Decreto 3075 de 1998	Versión: 1
		Fecha: 10 abril de 2008

PREPARADO POR: Grupo Monografía				FECHA: 10 de abril de 2008															
NUMERAL	ASPECTO	PMX	POB	Porcentaje de cumplimiento											META				
				%	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100					
I EDIFICACIÓN E INSTALACIONES																			
8	a-c	Localización y accesos	3	2	66.6														100
	d-j	Diseño y construcción	7	4	57.1														100
	k-m	Abastecimiento de agua	4	4	100														100
	n-o	Disposición de residuos líquidos	2	1	50														100
	p-q	Disposición de residuos sólidos	2	0	0														100
	r-v	Instalaciones sanitarias	4	2	50														100
CONDICIONES DEL ÁREA DE ELABORACIÓN																			
9	a-c	Pisos y drenajes	2	2	100														100
	d-g	Paredes, Techos	3	1	33.3														100
	h	Ventanas y otras aberturas	1	0	0														100
	i-j	Puertas	2	0	0														100
	k-l	Escaleras, elevadores y complementarios	3	2	66.6														100
	m-o	Iluminación	3	2	66.6														100
	p-q	Ventilación	2	2	100														100
II EQUIPOS Y UTENSILIOS																			
10		Condiciones generales de diseño y capacidad	1	1	100														100
11	a-l	Condiciones específicas	10	8	80														100
12	a-e	Condiciones de instalación y funcionamiento	4	2	50														100
III PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS																			
13	a-b	Estado de Salud	2	2	100														100
14	a-e	Educación y capacitación	4	2	50														100
15	a-l	Prácticas higiénicas y medidas de protección	12	7	58.3														100
IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN																			
17	a-g	Materias primas e insumos	5	5	100														100
18	a-e	Envases	5	4	80														100
19	a-k	Operaciones de fabricación	9	4	44.4														100
20	a-d	Prevención de la contaminación cruzada	4	0	0														100
21	a-c	Operaciones de envasado	3	2	66.6														100
V ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD																			
22		Control de calidad	1	1	100														100
23		Sistema de Control	1	0	0														100
24	a-d	Requisitos del Sistema de control y aseguramiento	4	1	25														100
25		El sistema de control se basa en el HACCP	1	0	0														100
26		Laboratorio de pruebas y ensayos	1	0	0														100
27		Profesional o personal técnico idóneo	1	0	0														100
VI SANEAMIENTO																			
29	a	Plan de saneamiento	1	0	0														100
	b	Programa de desechos sólidos	1	0	0														100
	c	Programa de control de plagas	1	0	0														100
VII ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN																			
31	a-g	Almacenamiento	6	2	33.3														100
33	a-h	Transporte	7	3	42.8														100
34		Distribución y comercialización	1	1	100														100
35	a-e	Expendio de alimentos	4	3	75														100
TOTAL			128	70	55														100

Fuente. AVISIN LTDA

6. PROPUESTA DE MEJORAMIENTO

A partir de las deficiencias encontradas en el diagnóstico sanitario se desarrolló un proceso de sensibilización al personal manipulador de la planta con el fin de dar cumplimiento a las no conformidades encontradas. Así mismo se documentarán los programas del plan de saneamiento básico que servirán de guía y soporte para el cumplimiento del capítulo VI, del decreto 3075/97.

6.1 SENSIBILIZACIÓN SOBRE LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO BÁSICO

El desarrollo de los programas de saneamiento básico para la organización requiere de una fase previa indispensable que es la sensibilización del personal. Este proceso de exposición detalla el significado de calidad y los requisitos a cumplir.

La sensibilización debe ser un proceso que facilite y concientice hacia el cambio, el cual aportará elementos que creen un ambiente favorable para los programas que se requieran implementar.

En este caso es importante que los empleados conozcan el capítulo VI del decreto 3075 de 1997 plan de saneamiento básico debido a que en los establecimientos dedicados a la clasificación de huevo comercial, es el personal manipulador un actor importante en los aspectos sanitarios durante el proceso de creación de programas de aseguramiento de la calidad, ya que sus hábitos higiénicos, capacitación y medidas de protección son indispensables para alcanzar la inocuidad del producto.

Por lo anterior, es importante que dicho personal conozca acerca de los requisitos establecidos para el cumplimiento del plan de saneamiento básico que contribuyen al cambio de cultura.

Dentro del programa de sensibilización para los operarios de Avisin, se desarrollo un material con temas referentes al plan de saneamiento como los siguientes: programa de limpieza y desinfección, secuencia del proceso de limpieza y desinfección, programa de residuos sólidos, métodos para combatir las plagas, métodos físicos y químicos, entre otros temas que contribuyen a desarrollar en la organización los programas de saneamiento básico (Véase el Anexo B).

6.2 DISEÑO Y DESARROLLO DEL PLAN DE SANEAMIENTO

Teniendo en cuenta los aspectos estipulados en el artículo 29 del capítulo 6 del decreto 3075/97, el Plan de Saneamiento debe estar escrito y a disposición de la autoridad sanitaria competente. Por esta razón se documentaron los programas que según el capítulo hacen parte del plan.

Estos programas cuentan con objetivos claramente definidos y enfocados a la minimización del riesgo de contaminación del producto. De igual forma dentro de estos se encuentran los procedimientos, necesidades de materiales e implementos requeridos para el adecuado desarrollo de cada uno de ellos. Conjuntamente se encuentran como anexo de cada programa los instructivos y formatos de control que permitirán evidenciar la eventual implementación de cada programa, que dará soporte al cumplimiento del plan de saneamiento básico según el decreto.

6.2.1 Programa de limpieza y desinfección. Todas las industrias de alimentos con el fin de garantizar la calidad e inocuidad de los productos que elabora y

comercializa, implementan los programas de saneamiento dentro de los cuales se encuentran el programa de limpieza y desinfección.

Este programa es uno de los más importantes ya que por medio de la implementación y ejecución de este programa en cada una de las etapas de la cadena de proceso, en las instalaciones, equipos y manipuladores podemos garantizar la inocuidad del producto que se está manipulando.

Un adecuado programa de limpieza y desinfección, en la industria de alimentos ayuda a mejorar los procesos, reduce costos y mejora eficiencia.

Así mismo por medio de la documentación e implementación de este programa, se da cumplimiento a lo que establece la Normatividad Sanitaria Vigente, especialmente al Decreto 3075 de 1997 (Véase el Anexo C).

6.2.2 Programa de residuos sólidos. En cualquier industria de alimentos, se generan residuos sólidos de las diferentes actividades que se realizan, ya sea de su proceso o de las actividades de limpieza y desinfección que se realizan, con el fin de garantizar unas condiciones adecuadas de higiene y proteger el ambiente y las condiciones de la sala de proceso se requiere hacer una selección, separación y evacuación de los residuos que se generan.

Se debe dar un buen manejo y disposición final de todos los residuos que se generan en los diferentes puntos del establecimiento y para tal fin se debe contar con las herramientas, el personal y los recursos necesarios para dar un buen manejo de los residuos que se generan.

Además de manejar unas condiciones adecuadas en el proceso y en las instalaciones, se busca con la documentación e implementación de este programa

dar cumplimiento a los requisitos establecidos en la Normatividad Sanitaria Vigente (Véase el Anexo D).

6.2.3 Programa de control de plagas. En los diferentes ambientes que se generan en una granja y en una industria de alimentos se crean hábitos con los que interaccionan las especies biológicas que puedan llegar a crear situaciones de riesgo para el producto, al personal manipulador y posiblemente al consumidor final, por deterioro del producto ya sea en su presentación final o en su composición.

Algunas de estas especies de plagas son vectores de infecciones que pueden causar enfermedades transmitidas por los alimentos contaminados.

Para poder controlar las plagas y prevenir que puedan afectar el proceso o el producto final se deben tener en cuenta aspectos como el tipo de proceso y el área en donde se amañan las plagas, restricciones de manejo en las diferentes áreas, clima, ambientes de trabajo, equipos entre otros.

Se debe manejar en control preventivo de las plagas en las industrias de alimentos y para el caso de las plantas de clasificación y empaque de huevo lo más aconsejable es que se maneje un programa integral que involucre todas las zonas de la granja.

Con la implementación, ejecución y control de este programa además de garantizar mi producto final, se busca dar cumplimiento a lo establecido en la Normatividad Sanitaria Vigente (Véase el Anexo E).

7. DOCUMENTACIÓN DEL SISTEMA BPM

7.1 DEFINICION DE POLITICA DE CALIDAD


Producimos y distribuimos huevos rojos de gallina y sus derivados, con los más altos estándares de calidad. Implementamos procesos que aseguran la inocuidad de los mismos, satisfaciendo los gustos del consumidor con productos con valor agregado, ofreciendo un servicio amable y oportuno de atención a nuestros clientes. En un ambiente de trabajo digno y responsable con sus colaboradores que permite generar valor a sus accionistas y tranquilidad y confianza la comunidad.

7.2 DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS

Con el fin de mejorar los procesos que se desarrollan dentro de la planta de almacenaje, clasificación y empaado, se definió el flujo del proceso y a partir de este el diagrama descriptivo. Estos documentos se realizaron con el fin de evitar contaminación cruzada por procesos que se desarrollan de manera no secuencial.

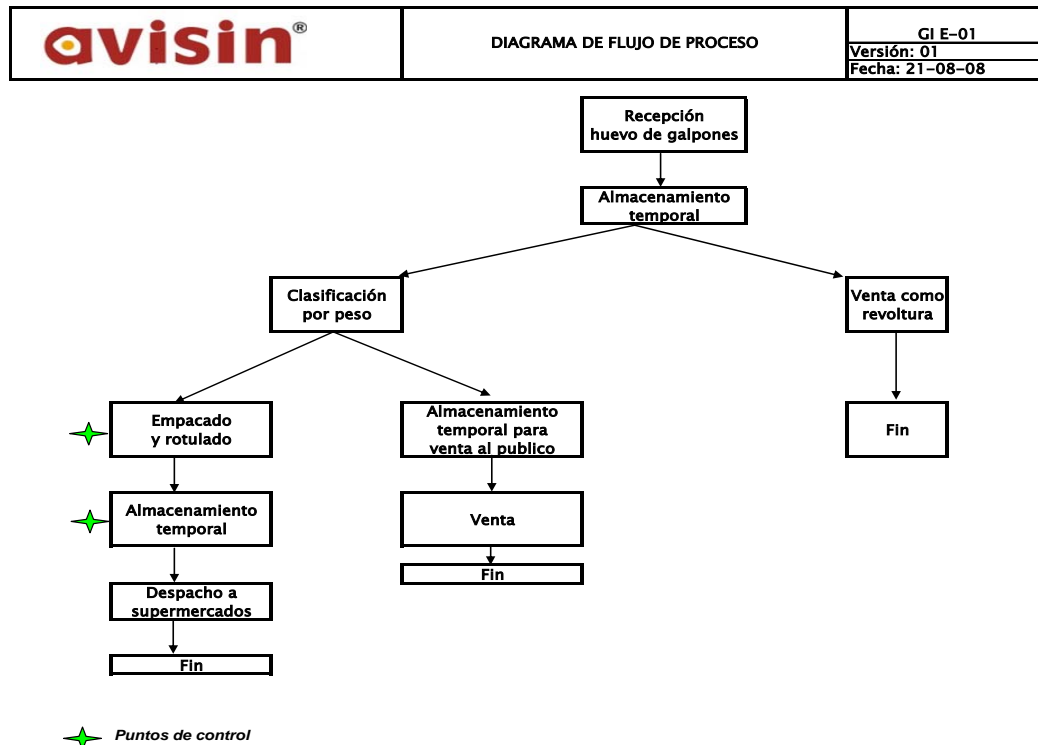
Véanse las Figuras 8 y 9.

Figura 8. Diagrama Descriptivo

		DIAGRAMA DESCRIPTIVO DE PROCESO	GI E-02
			Versión: 01
		Fecha: 21-08-08	
1	Recepción huevo de galpones	Los huevos son recogidos por una turbo, todos los días después de que son precalificados y remisionados por cada galponero. El conductor de la turbo, con la ayuda de dos auxiliares, debe empezar el recorrido de recolección de huevos todos los días a las 11:00 AM, recorrido que termina a las 4:00 PM en la bodega de almacenamiento y clasificación. Allí son recibidos y verificados según la remisión por el jefe de bodega.	
2	Almacenamiento Temporal	Tan pronto se validan la cantidad de huevo remisionado por el jefe de bodega, los lotes se almacenan temporalmente sobre estantes metálicos o estibas plásticas, para luego ser vendidos como revoltura o clasificados por peso.	
3	Venta a publico	Los huevos que están almacenados en revoltura que se deciden no clasificar, termina el proceso dentro de la bodega cuando se venden como revoltura a clientes mayoristas o minoristas.	
4	Clasificación por peso	Los lotes preseleccionados por la Direccion Comercial para ser enviados a Supermercados, tienen prioridad en la programacion de la clasificacion sobre los demas lotes a clasificar. Diariamente se clasifican 70.000 huevos que corresponden al 58% de la produccion diaria.	
5	Empacado y rotulado	Los huevos que quedaron seleccionados para supermercados, pasan al area de empackado y rotulado. Allí mismo se embalan en canastas para luego ser despachados a supermercados. En esta etapa se identifica el producto con su respectivo lote de produccion y fecha de vencimiento.	
6	Almacenamiento Temporal	Dentro de la clasificacion por peso que hace automaticamente la maquina clasificadora ARUAS segun la Norma 1240 de ICONTEC, los operarios seleccionan los huevos mas limpios y de mejor presentacion para los supermercados, los sucios y rotos se rechazan, los demas pasan a estantes temporalmente para finalmente ser vendidos a otros clientes mayoristas o minoristas. Se hace verificacion de cumplimiento de pesos segun la norma antes mencionada, siguiendo el procedimiento GI R-01.	
7	Despacho de ordenes de pedido a Supermercados	Finalmente se verifica las cantidades solicitadas en las ordenes de compra contra la factura para hacer el debido despacho al supermercado.	

Fuente. AVISIN LTDA

Figura 9. Diagrama de flujo del proceso.



Fuente. AVISIN LTDA

8. CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS

Cuadro 3. Cumplimiento de Objetivos

OBJETIVOS ESPECIFICOS	%	OBSERVACIONES
- Elaborar el flujo del proceso del almacenamiento, la clasificación y el empacado del huevo.	100%	- Se construyó el diagrama de flujo del proceso.
- Elaborar el diagrama descriptivo de proceso del almacenamiento, la clasificación y el empacado del huevo.	100%	- Se definió diagrama descriptivo.
- Documentar el programa de limpieza y desinfección de la planta de clasificación.	100%	- Se documento el programa de limpieza y desinfección, en el cual se especificaron todos los procedimientos a seguir. Así mismo se diseñaron los formatos de control y seguimiento para una eventual implementación.
- Diseñar un programa de control integrado de plagas que permita mantener las instalaciones de la planta de producción libre de vectores que puedan contaminar los productos.	100%	- Se documento el programa de control integrado de plagas, en el cual se incluyen estrategias para el control y manejos de las plagas, así como los formatos para registrar y evidenciar las actividades descritas en el programa para la implementación.
- Diseñar un adecuado sistema de recolección, manejo y disposición de las basuras generadas durante los procesos operativos realizados de acuerdo a las disposiciones establecidas en el decreto 3075 de 1997 capítulo VI saneamiento básico.	100%	- Se diseño el programa de residuos sólidos, en el cual se caracterizan los residuos generados en la empresa y se describen los procedimientos para la recolección, manejo y disposición de los mismos. También se diseñaron los formatos de registro y control del programa.

Fuente. Los Autores

9. CONCLUSIONES

El desarrollo de la documentación del plan de saneamiento básico permitió organizar de manera lógica algunos procesos dentro de la bodega de almacenamiento y clasificación, que finalmente redundara en un mejor mantenimiento del mismo en un alto nivel de higiene.

El diagnóstico y perfil sanitario basado en el decreto 3075/97, facilitó identificar las falencias existentes dentro de la empresa en cuanto al cumplimiento de este. Así mismo, impulsó el interés de los directivos a continuar con la implementación del plan de saneamiento básico.

En los mercados globalizados la calidad dejó de ser una opción para convertirse en una constante obligada a la hora de competir y producir, las fortalezas se miden ahora, en términos de eficacia, cobertura y condiciones sanitarias en el caso de los alimentos, es por esto que contar con un PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO, se hace imprescindible en una Empresa de las condiciones de AVISIN, donde la salubridad y las buenas prácticas manufactureras son una política.

El diseño de los diagramas del proceso permitió reorganizar de forma lógica el flujo del proceso en la planta, evitando operaciones no secuenciales y de esta forma se garantiza que no se generen contaminaciones cruzadas.

En respuesta a los requerimientos de los clientes supermercados, se cuenta ahora con la documentación completa que da cumplimiento al capítulo VI del decreto 3075/97, el cual era de urgente cumplimiento para poder mantener la codificación en algunos de ellos.

En el proceso de sensibilización que se alcanzo a desarrollar dentro de la planta se encontró que el personal manipulador a pesar que no se encuentra capacitado en el tema, cuenta con una actitud positiva frente al proceso de incorporación de los programas de saneamiento básico, pues se pudo evidenciar el interés por mejorar las condiciones actuales.

Con respecto al desarrollo del programa Residuos sólidos se logro implementar lo siguiente: se compraron las canecas para la disposición de basuras orgánicas y no orgánicas, se empezó el registro del proceso de disposición de basuras en los recipientes de acuerdo a los instructivos y se dejo evidencia en los formatos de control.

En relación al programa de control de plagas, los directivos de la empresa reconocieron la importancia de este a partir de lo descrito en el mismo, por lo cual se contrato a un tercero para la prestación inmediata de este servicio.

Se creó la política de calidad de la empresa lo que le permitirá en un futuro desarrollar a partir de esta los objetivos de calidad para el desarrollo de un sistema de calidad.

10. RECOMENDACIONES

La Gerencia General debería designar un Coordinador de calidad que en el lapso de seis meses proceda a implementar los programas diseñados, así como empezar a diligenciar los registros que evidencian el cumplimiento de cada uno de ellos.

A partir de las no conformidades encontradas en el perfil y diagnóstico sanitario, el coordinador de calidad debería elaborar un plan de acción que permita dar cumplimiento a cada pendiente antes de un año.

Se recomienda a los directivos de la compañía continuar con el proceso de desarrollo de los demás programas complementarios estipulados en el decreto 3075/97, que permitan la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura, según lo revisado en el diagnóstico sanitario, lo cual finalmente permitirá asegurar la inocuidad del producto y garantizar las condiciones sanitarias y la reducción de riesgos inherentes al proceso de manera inmediata.

Emprender la socialización del plan de saneamiento básico en el próximo año, a todos los niveles de la empresa, con el fin de crear una cultura participativa en dicho proceso.

La Gerencia General debería asignar un presupuesto para adquirir las herramientas que permitan la fácil implementación de los programas del plan de saneamiento, como por ejemplo una hidrolavadora que facilite la limpieza y desinfección de la planta.

Con el fin de cumplir con las disposiciones legales del decreto 3075 de 1997, los directivos de la compañía deberían de considerar la opción de reestructurar la bodega de almacenamiento según los requisitos de dicha norma.

BIBLIOGRAFIA

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS Y CERTIFICACIÓN.
ICONTEC. NTC 1240.

LEGISLACION COLOMBIANA, Decreto 3075 de 1997.

REVISTA AVICULTORES. Ediciones agosto, octubre, noviembre de 2007 y enero, marzo, mayo y junio de 2008.

ANEXOS

Anexo A. Diagnóstico Sanitario

avisin®		Programas condiciones básicas de higiene		Formato BPM 01	
1.		Evaluación Diagnostica Decreto 3075 de 1997 (Perfil Sanitario)			
		Fecha: 10 de abril de 2008			
Numeral	ASPECTO	Bien	COMENTARIOS	PMX	POB
I	EDIFICACIONES E INSTALACIONES				
8	LOCALIZACIÓN Y ACCESOS			3	2
a	Aislado de focos de insalubridad	1		1	
b	Su funcionamiento no pone en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad	1		1	
c	Alrededores limpios y libres de polvo o estancamientos de agua	0	2. GENERACION DE POLVO Y ESTANCAMIENTO DE AGUA	1	
	DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN			7	4
d	La construcción protege las áreas de producción contra la contaminación y las plagas	0	SALA DE RECUPERACION	1	
e	separación adecuada de áreas funcionales	1		1	
f	Tamaño adecuado de las instalaciones. Áreas de flujo secuencial. Ambientes controlados donde se requiere	0	SALA DE RECUPERACION	1	
g	Construcción que facilite la limpieza y desinfección	0	BODEGA EMPAQUES SEGUNDO PISO, BODEGA EMPAQUES CUBETAS	1	
h	Almacenes y deposito de tamaño suficiente	1		1	
i	Áreas separadas de vivienda y no usadas como dormitorio	1		1	
j	Ausencia de animales domésticos	1		1	
	ABASTECIMIENTO DE AGUA			4	4
k	Se usa agua potable	1		1	
l	La temperatura y presión de agua potable es adecuada para la limpieza y desinfección	1		1	
ll	Agua no potable usada solo para operaciones que no generen riesgo de contaminación	1		1	
m	Tanque adecuado para la reserva de agua	1		1	
	3. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS			2	1
n	Sistema de recolección, tratamiento y disposición de efluentes adecuados y aprobados por la autoridad competente	0	NO ESTA DOCUMENTADO	1	
o	El manejo de residuos líquidos al interior de la planta es seguro	1		1	
	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS			2	0
p	Manejo adecuado de residuos sólidos en el área de proceso y remoción frecuente de allí	0	FALTAN RECIPIENTES ADECUADOS PARA LA DISPOSICION DE RESIDUOS SÓLIDOS	1	

	q	Manejo sanitario de residuos sólidos	0	ESTAN MEZCLANDO LOS RESIDUOS	1	
INSTALACIONES SANITARIAS					4	2
	r	Servicios sanitarios y vestideros separados y en forma suficiente	1		1	
	s	Servicios sanitarios bien mantenidos	0	FALTAN POR DOTACION DE TOALLAS DE MANOS Y DISPENSADORES DE PAPEL Y JABON LIQUIDO	1	
	t	Lavamanos suficientes en el área de producción	1		1	
	u	Estaciones de limpieza y desinfección de equipos y utensilios donde se requieren	0	NO EXISTE	1	
CONDICIONES DEL ÁREA DE ELABORACIÓN						
9		PISOS Y DRENAJES			2	2
	a	Pisos en materiales sanitarios y libres de grietas	1		1	
	b	Pendientes del 2% en áreas húmedas y 1% en áreas secas. Sifones de 10 cm. por cada 40 ó 90 m2, según el caso	1		1	
	c	Tuberías y drenajes de aguas residuales bien diseñados y mantenidos protegidos con rejillas. Trampas de grasas o de sólidos, si se requieren	NA		1	
1. PAREDES, TECHOS					3	1
	d	2. Paredes sanitarias	0	FALTA DE PINTURA	1	
	e	Uniones redondeadas	0	NO POSEE	1	
	f	3. Techos sanitarios	1		1	
	g	4. Cielorrasos sanitarios, solo si es indispensable	NA		1	
	h	VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS EN CONDICIONES SANITARIAS	0	CAMBIAR MAYAS EXISTENTES QUE SE ENCUENTRAN ROTAS	1	
PUERTAS					2	0
	i	Puertas en materiales sanitarios. Luz de puerta no mayor a 1 cm.	0	ALGUNAS PUERTAS PRESENTAN ABERTURAS	1	
	j	No existe acceso directo del exterior al área de elaboración. Puertas autocerrables	0	FALTA MAYA ANGELO A PUERTA DE ACCESO	1	
ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS					1	1
	k	Diseño y construcción que eviten la contaminación de los alimentos	NA		1	
	l	Estructuras elevadas y accesorios libres de descamados, acumulación de suciedad y plagas	NA		1	
	ll	Instalaciones eléctricas, mecánicas y de incendios diseñadas para evitar la acumulación de suciedad y plagas	1		1	
ILUMINACIÓN					3	2

	m	Iluminación natural o artificial adecuada y suficiente	1		1	
	n	Intensidades de acuerdo a la intensidades de luces	1		1	
	o	Luminarias de seguridad, debidamente protegidas y que no alteren los colores naturales	0	NO PROTEGIDAS	1	
	VENTILACIÓN				1	1
	p	Ventilación natural o artificial, evita la condensación y la acumulación de calor. Aberturas de ventilación adecuadas	1	CAMBIAR MALLAS EXISTENTES	1	
	q	En ventilación mecánica el aire es filtrado y se mantiene presión positiva, las conducciones de aire se limpian frecuentemente	NA		1	
II	EQUIPOS Y UTENSILIOS					
10	CONDICIONES GENERALES DE DISEÑO Y CAPACIDAD		1		1	1
11	CONDICIONES ESPECIFICAS				10	8
	a	Materiales sanitarios	1	1.	1	
	b	Superficies inertes	1		1	
	c	Superficies lisas y libres de irregularidades	1		1	
	d	Superficies fácilmente accesibles	1		1	
	e	Ángulos curvados internos	1		1	
	f	Espacios interiores libres que requieran lubricación y acoples	1		1	
	g	Superficies libre de pintura o materiales desprendibles	1		1	
	h	Equipos que aíslen a los alimentos del ambiente	NA		1	
	i	Superficies diseñadas y construidas de manera que faciliten su limpieza	1		1	
	j	Mesas y mesones sanitarios	0	LOS ESTANTES DONDE SE PONEN LOS HUEVOS REQUIEREN PINTURA	1	
	k	2. Recipientes sanitarios para materiales no comestibles y desechos	0		1	
	l	Tuberías sanitarias para la conducción de alimentos	NA		1	
12	CONDICIONES DE INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO				4	2
	a	Equipos en secuencia lógica de operaciones	0	SE PRESENTAN CRUCES	1	
	b	Separación sanitaria entre equipos y paredes	0	FALTA SEPARACION DE ESTIBAS Y ESTANTES DE LA PARED	1	
	c	Los equipos usados para operaciones críticas deben estar Instrumentados	1		1	
	d	Tuberías elevadas en forma sanitaria	NA		1	
	e	Lubricación con sustancias permitidas y en cantidades seguras	1		1	
III	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS					

13	ESTADO DE SALUD			2	2
	a	Reconocimiento medico	1		1
	b	1. Control de contaminación de los alimentos con enfermedades transmisibles por personas	1		1
14	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN			4	2
	a	Capacitación de todas las personas en manejo sanitario de alimentos y en su labor propia	1		1
	b	Plan de capacitación continuo y permanente	0	NO HAY	1
	c	Avisos alusivos al cumplimiento de practicas higiénicas	0	NO HAY	1
	d	Capacitación y entrenamiento del personal en el manejo de los puntos críticos bajo su control	1		1
15	PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN			12	7
	a	Esmerada limpieza e higiene personal	1		1
	b	Vestimenta de color claro, con cierres sin bolsillos. Responsabilidad de la empresa	0	LA DOTACION SE ENCUENTRA INCOMPLETA	1
	c	Lavado de manos con agua y jabón. Desinfección en manos cuando se necesita	0	NO SE HA CAPACITADO AL PERSONAL	1
	d	Cabello recogido y cubierto totalmente. Tapabocas	0	NO SE REQUIERE DE TAPABOCAS SOLAMENTE PARA SALA RECUPERACION Y ALLI NO SE UTILIZA	1
	e	Uñas cortas, limpias y sin esmalte	1		1
	f	Calzado cerrado, resistente impermeable y de tacón bajo	1		1
	g	Guantes si son necesarios, limpios y libres de roturas o desperdicios	1		1
	h	Tapa bocas en las operaciones de alto riesgo	0	SOLO PARA RECUPERACION	1
	i	Ausencia de joyas u otros accesorios. Lentes asegurables por mecanismos ajustables	1		1
	j	No comer, fumar, escupir	1		1
	k	Personal si afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas	1		1
	l	Visitantes cumpliendo medidas de protección	0	NO HAY DOTACION	1
IV	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN				
17	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS			5	5
	a	Recepción de MPI en condiciones higiénicas	1		1
	b	Inspección y análisis previo al uso de MPI para asegurar sus condiciones sanitarias	1		1
	c	Descontaminación de MPI antes de incorporarlos al proceso	NA		1
	d	Descongelación adecuada de MPI	NA		1

	e	Almacenamiento adecuado de MPI	1		1	
	f	Depósitos independientes MPI y productos terminados	1		1	
	g	La recepción de MPI se hace en áreas independientes a las de elaboración y envasado del producto final	1		1	
18		ENVASES			5	4
	a	Fabricados de materiales apropiados para estar en contacto con alimentos	1		1	
	b	Protegen apropiadamente el producto	1		1	
	c	No han sido usados previamente parafines distintos	1		1	
	d	Se inspeccionan antes de su uso, se escurren bien cuando se lavan	1		1	
	e	Se mantienen condiciones sanitarias cuando no se usan	0	BODEGA FALTA POR ADECUACION DE INSTALACIONES,	1	
19		OPERACIONES DE FABRICACIÓN			9	4
	a	Todas las operaciones se realizan en optimas condiciones sanitarias	0	NO PARA SALA DE RECUPERACION	1	
	b	Se han establecido todos los procedimientos de control necesarios para detectar problemas de inocuidad en alimentos empaques y productos terminados	0	MALAS CONDICIONES SANITARIAS PARA SALA RECUPERACION	1	
	c	Los alimentos se mantienen a temperaturas bajas	1	TEMPERATURA AMBIENTE	1	
	d	Los regímenes de eliminación de microorganismos son suficientes.	1		1	
	e	Operaciones secuenciales y continuas. Las esperas se hacen en forma continua	1		1	
	f	Los procesos mecánicos se hacen evitando la contaminación con materias extrañas	NA		1	
	g	El hielo usado es potable	NA		1	
	h	1. Se evita la contaminación con materias extrañas	0	SALA DE RECUPERACION SE EMPLEA PARA EL LAVADO DE TRAPEROS	1	
	i	Las áreas de elaboración no se usan con otros fines	0	AREA DE RECUPERACION	1	
	j	No se emplean utensilios de vidrio en las áreas de elaboración	1		1	
	k	No hay reproceso devueltos por defectos que amenacen la	0	HAY REPROCESOS DE HUEVOS ROTOS PERO LAS CONDICIONES DE INSTALACIONES Y DE MANEJO NO SON	1	

20	PREVENCIÓN CRUZA DE LA CONTAMINACIÓN			4	0		
	a	Se evita la contaminación con materias primas	0	MAL MANEJO DE HUEVOS EN SALA DE RECUPERACION	1		
	b	Se ha eliminado la posibilidad de contaminación por operarios sucios	0	NO, EXISTE ENTRADA DE PERSONAL AJENO A BODEGA	1		
	c	Se da el frecuente lavado cuando las condiciones sanitarias lo requieren	0	NO SE DA	1		
	d	Los equipos que contactan con MP o material contaminado se lavan antes de ser usados de nuevo	0	SE LAVA PERO NO DESINFECTA, SE EMPLEAN TRAPOS DE TELA QUE NO SON LOS ADECUADO Y SIRVEN DE FOCO DE CONTAMINACION.	1		
21	OPERACIONES DE ENVASADO			3	2		
	a	Las condiciones de envasado son seguras	0	SALA RECUPERACION	1		
	b	Cada recipiente del producto terminado está debidamente loteado	1		1		
	c	Se llevan registros de elaboración de cada lote y estos se conservan mas allá de su vida útil	1		1		
V	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD						
22	CONTROL DE CALIDAD			1	1		
23	SISTEMA DE CONTROL			0	NO HAY ESTABLECIDO	1	0
24	REQUISITOS DEL SISTEMA DE CONTROL Y ASEGURAMIENTO				4	1	
	a	Especificaciones sobre materias primas y productos terminados	1		1		
	b	Documentación sobre planta, equipos y proceso	0	NO HAY	1		
	c	Planes de muestreo, procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo	0	NO HAY	1		
	d	Control de calidad abarca no solo la inspección y el ensayo sino todo lo relacionado con el producto	0	NO HAY	1		
26	LABORATORIO DE PRUEBAS Y ENSAYOS			0	NO SE TIENE CONTRATADO	1	0
27	PROFESIONAL O PERSONAL TÉCNICO IDÓNEO			0	NO HAY	1	0

VI	SANEAMIENTO					
29	a	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	0	NO EXISTE	1	0
	b	PROGRAMA DE DESECHOS SÓLIDOS	0	NO EXISTE	1	0
	c	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	0	NO EXISTE	1	0
VII	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN					
31	ALMACENAMIENTO				6	2
	a	Control FIFO. Descarga periódica de materiales inútiles	0	EN BODEGAS 2 PISO Y CUARTO DE TALLER E INSUMOS VETERINARIOS	1	
	b	Almacenamiento refrigerado en condiciones apropiadas. Cuartos fríos higiénicos y bien controlados	NA		1	
	c	Insumos y productos terminados bien protegidos. Identificados con claridad	0		1	
	d	IPT apilados o estibados a 60 cm. de las paredes y a 15 cm. entre si y del piso. No se usan estibas sucias o deterioradas	0		1	
	e	En los almacenes, no se realizan actividades diferentes al almacenamiento	1	EN CAFETERIA SE GUARDA ALIMENTO PARA ANIMALES	1	
	f	Deposito especifico para devoluciones	0	FALTA ESTIBA	1	
	g	Sustancias peligrosas debidamente rotuladas, almacenadas en estantes especiales, manejadas por personal idóneo	1		1	
33	TRANSPORTE				7	3
	a	Transporte en condiciones sanitarias	1		1	
	b	Transportes a las temperaturas requeridas por los productos transportados	1	AMBIENTE	1	
	c	Vehículos refrigerados bien mantenidos y con sistema de control y riesgo de temperatura	NA		1	
	d	Revisión constante de las condiciones sanitarias de los vehículos	0	NO HAY REGISTROS	1	
	e	Vehículos adecuados, en materiales sanitarios, limpios y desinfectados	0	NO SE ENCUENTRAN POES PARA VEHICULOS	1	
	f	No hay alimentos sobre el piso de los vehículos	0	SE PONEN SOBRE EL PISO Y ESTE NO SE MANTIENE LIMPIO EN ALGUNOS CASOS	1	

	g	No se transporta alimentos y sustancias peligrosas simultáneamente	1		1	
	h	Vehículos con la leyenda “Transporte de alimentos	0		1	
34		DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACIÓN EN CONDICIONES SANITARIAS	1		1	1
35		EXPENDIO DE ALIMENTOS			4	3
	a	Expendio en condiciones sanitarias	1		1	
	b	Expendio con estantes adecuados	0	FALTA PINTURA	1	
	c	Sistemas de conservación adecuados en los expendios	1		1	
	d	Las actividades distintas al expendio de alimentos se realizan en condiciones sanitarias	1		1	

Anexo B. Sensibilización Plan de Saneamiento Básico.



COMPONENTES

- Programa de limpieza y desinfección
- Programa de manejo integrado de residuos sólidos y líquidos
- Programa de control integrado de plagas

PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION



DEFINICIONES

■ QUE ES LIMPIAR

Eliminar los residuos e impurezas con abundante agua y jabón.

■ QUE ES DESINFECTAR

Eliminar microorganismos patógenos y adulterantes a través del uso de sustancias desinfectantes.

ACTIVIDADES PRELIMINARES A LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- Alistar utensilios, equipos, detergentes y desinfectantes a utilizar.
- Desconectar equipos eléctricos para evitar riesgos.
- Cubrir con plásticos las partes eléctrica susceptibles a la humedad.
- Desarmar las partes desmontables de los equipos.

SECUENCIA DEL PROCESO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- Recoger los residuos sólidos.
- Enjuagar los equipos de arriba hacia abajo.
- Lavar los equipos utilizando la solución detergente
- Estregar con paño o escobillón
- Enjuagar con agua
- Inspeccionar la limpieza.
- Desinfectar utilizando la solución desinfectante
- Enjuagar si es necesario
- Eliminar exceso de humedad

FACTORES A TENER EN CUENTA:

- Marcar los baldes uno para el detergente y otro para el desinfectante.
- Clasificar los utensilios para cada labor, utilizando diferentes colores.
- Para el estregado de los equipos utilizar fibras sintéticas o paños abrasivos que no rayen los equipos, ni suelten residuos.

- Preparar los detergentes y desinfectantes a las concentraciones adecuadas.
- Dejar actuar el desinfectante mínimo 10 minutos.
- Antes de adicionar el desinfectante se debe estar seguro de haber eliminado todos los restos de detergentes.

- Destinar un sitio alejado de los productos para el almacenamiento de los detergentes y desinfectantes.
- No colocar en contacto directo con el piso las partes de los equipos y las esponjas con las que se estregan los equipos.
- Lavar los implementos de aseo una vez se terminen las labores de limpieza y desinfección y colocarlos a escurrir.

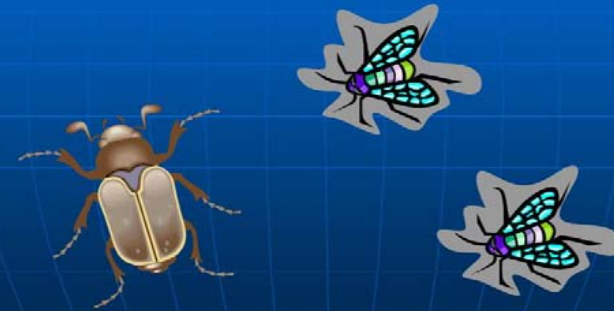
CONTENIDO MÍNIMO DE UN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

PLAN DE SANEAMIENTO\CONTENIDO MÍNIMO DE UN PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.doc

ALGUNOS REGISTROS DEL PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

PLAN DE SANEAMIENTO\FORMATO Control de LyD.doc
PLAN DE SANEAMIENTO\CONTROL DE PREPARACIÓN DE SUSTANCIAS.xls

PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS



MÉTODOS PARA COMBATIR LAS PLAGAS

- **CULTURAL (SANEAMIENTO AMBIENTAL)**
- **FÍSICO**
- **QUÍMICO**

SANEAMIENTO AMBIENTAL

NO LES DE AGUA

- SEQUE BIEN LAS SUPERFICIES DE TRABAJO, NO DEJE CHARCOS O APOZAMIENTOS EN EL PISO.
- TAPE BIEN LOS TANQUES O RESERVORIOS DE AGUA.
- EVITE LA CONDENSACION DE AGUA EN BODEGAS Y SALAS DE PROCESO

SANEAMIENTO AMBIENTAL

NO LES DE ALIMENTO

- ELIMINE COMPLETAMENTE TODOS LOS RESIDUOS QUE HAYAN PODIDO QUEDAR DEL PROCESO.
- TAPE BIEN LAS BASURAS Y GUARDELAS EN UN LUGAR EXCLUSIVO Y DEBIDAMENTE PROTEGIDO.
- MANTENGA BIEN EMPACADAS LAS MATERIAS PRIMAS Y LOS PRODUCTOS TERMINADOS.

SANEAMIENTO AMBIENTAL

NO LES DE ALBERGUE

- ELIMINE COMPLETAMENTE TODAS LAS GRIETAS O RESQUICIOS DONDE PUEDAN ESCONDERSE.
- COLOQUE ANJEOS EN VENTANAS Y DUCTOS DE VENTILACION.
- COLOQUE REJILLAS ANTIPLAGAS EN DESAGUES Y SIFONES.
- COLOQUE LAMINAS ANTIRATAS Y CORTINAS DE AIRE EN PUERTAS DE ACCESO A BODEGAS Y SALAS DE PROCESO.
- MANTENGA LIMPIOS Y LIBRES DE MATERIALES EN DESUSO LOS ALREDEDORES DE LA FABRICA.

METODOS FISICOS

CONSTRUCCIONES ANTIPLAGAS

- INCLUYE LAS MEDIDAS DESTINADAS A IMPEDIR LA ENTRADA DE PLAGAS:
- MALLAS O REJILLAS METALICAS EN VENTANAS, CHIMENEAS, DUCTOS DE VENTILACION, SIFONES Y OTRAS ABERTURAS
- INSTALACION DE ATAJARATAS EN CABLES Y TUBOS QUE PENETREN A LA PLANTA.

METODOS FISICOS

TRAMPAS

- DE RESORTE, MANDIBULA DE ACERO, JAULAS O CARTONES PEGANTES, PARA RATAS Y RATONES.
- LAMPARAS ELECTRICAS PARA ATRAER INSECTOS VOLADORES.
- TRAMPAS CON CEBO PARA INSECTOS RASTREROS.

METODOS QUIMICOS

- CUALQUIER TRATAMIENTO QUIMICO ANTIPLAGAS DEBE SER:
 - FORMULADO POR UN EXPERTO
 - APLICADO POR PERSONAL CALIFICADO
 - USARSE PLAGUICIDAS APROBADOS POR LAS AUTORIDADES SANITARIAS NACIONALES
- NINGUN TRATAMIENTO QUIMICO DA RESULTADOS PERMANENTES SI NO SE COMBINA CON LOS METODOS FISICOS Y DE SANEAMIENTO.

CONTENIDO MÍNIMO DE UN PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS

PLAN DE SANEAMIENTO\PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS.doc

ALGUNOS REGISTROS DEL PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS

PLAN DE SANEAMIENTO\avistamiento de plagas.doc
PLAN DE SANEAMIENTO\registro control quimico de plagas.doc

PROGRAMA DE RESIDUOS SOLIDOS



Segregación en la fuente



Vidrio

Plástico

Papel y cartón

Latas

Biodegradables

Ordinario, común e Inerte

Peligrosos

Segregación en la fuente

Sí...

Papeles impresos y/o escritos en general: periódicos y revistas, folletos y catálogos, cuadernos, papeles de oficina, de computadora, fotocopias, sobres y tarjetas, guías telefónicas, hueveras y rollos de cartón, bolsas de papel, cajas, cartulinas, cartones.



No...

Húmedos, sucios, con restos de alimentos, con elementos metálicos, celofán, envoltorios de golosinas, papas fritas, tetrapack, fotografías, calcomanías. Papeles metalizados, Papeles plastificados, Papel carbón.

Segregación en la fuente



Biodegradables:

Cáscaras de frutas y verduras.

Restos de comidas.

Alimentos descompuestos

Segregación en la fuente



Ordinario:

Bolsas de mecató

Icopor

Tetrapack

Papel carbón

Barrido

Colillas


CONTENIDO MÍNIMO DE UN PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE RESIDUOS SÓLIDOS

PLAN DE SANEAMIENTO\PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE
RESIDUOS SOLIDOS.doc

ALGUNOS REGISTROS DEL PROGRAMA DE RESIDUOS SOLIDOS

PLAN DE SANEAMIENTO\FORMATO CONTROL RESIDUOS
SOLIDOS.doc

Anexo C. Programa Limpieza y Desinfección

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08


INTRODUCCIÓN

Todas las industrias de alimentos con el fin de garantizar la calidad e inocuidad de los productos que elabora y comercializa, implementan los programas de saneamiento dentro de los cuales se encuentran el programa de limpieza y desinfección.

Este programa es uno de los más importantes ya que por medio de la implementación y ejecución de este programa en cada una de las etapas de la cadena de proceso, en las instalaciones, equipos y manipuladores podemos garantizar la inocuidad del producto que se esta manipulando.

Un adecuado programa de limpieza y desinfección, en la industria de alimentos ayuda a mejorar los procesos, reduce costos y mejora eficiencia.

Así mismo por medio de la documentación e implementación de este programa, se da cumplimiento a lo que establece la Normatividad Sanitaria Vigente, especialmente al Decreto 3075 de 1997.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08


1. OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

Cumplir con la normatividad vigente establecida en el Decreto 3075 de 1997, capítulo 6 saneamiento básico, asegurando la calidad sanitaria de los productos producidos por la empresa.

1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Documentar el programa de limpieza y desinfección de la planta de clasificación y realizar la implementación del mismo.
- Garantizar una adecuada limpieza y desinfección de todas las áreas de proceso, de los equipos, de las instalaciones y de los manipuladores.
- Realizar una adecuada y eficiente selección de los detergentes y desinfectantes y de las concentraciones que se van a utilizar.
- Establecer los procedimientos e instructivos adecuados para la ejecución de todas las actividades y llevar los registros y seguimientos respectivos.
- Realizar verificaciones del programa con una frecuencia establecida.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

2. ALCANCE:

Este programa aplica a la bodega de clasificación y empaque. El cual incluye: personal manipulador, superficies y equipos.

3. DEFINICIONES:


AGENTES TENSOACTIVOS: Son sustancias capaces de modificar las fuerzas físicas existentes en las superficies, tales como, entre líquidos y sólidos, permitiendo un contacto más estrecho y facilitando su mezcla.

BACTERICIDA: Producto o procedimiento con la capacidad de eliminar las bacterias en condiciones definidas.

BACTERIOSTATICO: Producto o procedimiento con la capacidad de inhibir momentáneamente la reproducción de bacterias en condiciones definidas.

BIODEGRADABILIDAD: Es la susceptibilidad que tiene un compuesto o una sustancia química de ser descompuesta por microorganismos. Un factor importante de la biodegradabilidad es la velocidad con que las bacterias o los factores naturales del medio ambiente, pueden descomponer químicamente dichos compuestos o sustancias químicas.

CONCENTRACIÓN: Para cada compuesto limpiador hay una concentración mínima, para hacer una buena limpieza y una concentración máxima que no debe excederse por razones de seguridad, corrosión y costos.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

CONTAMINACIÓN: Entrada de microorganismos, sustancias y materiales indeseables a un alimento.

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

DESINFECTANTE: Sustancia química que reduce la contaminación microbiana eliminando a su vez agentes patógenos en superficies de proceso.


DETERGENTE: Son sustancias capaces de ayudar a la limpieza, cuando se agrega al agua. Incluye jabones, agentes tensoactivos orgánicos, por ejemplo: detergentes sintéticos, compuestos alcalinos y en algunos casos compuestos ácidos.

ENJUAGUE: Eliminación de detergentes, agentes químicos y otros productos usados en las operaciones de limpieza y desinfección, por medio de agua limpia y potable. Se realiza por operaciones de mezcla y difusión.

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

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES): Sistema documentado para garantizar la limpieza del personal, las instalaciones, los equipos y los instrumentos y su desinfección para alcanzar niveles específicos con anterioridad a las operaciones y durante las mismas.

SANITIZACIÓN: Aplicación práctica de medidas sanitarias.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

4. CONDICIONES GENERALES

4.1. AGENTES UTILIZADOS


Detergente en polvo: detergente empleado para la limpieza de superficies que no entran en contacto con alimentos. Facilita la remoción de suciedad en general. De fácil disolución en agua.

Detergente líquido: detergente especialmente formulado para la limpieza de superficies en general, su PH balanceado garantiza la protección de equipos y productos por efectos de corrosión, altamente calificado para la limpieza en la industria de alimentos por su bajo nivel de soda libre.

Desinfectantes:

- Hipoclorito de sodio: desinfectante para uso general, estabilizado para la desinfección de superficies.
- Amonio cuaternario: desinfectante a base de amonio cuaternario de acción germicidas prolongada y corrosividad baja.
- Jabón líquido desinfectante: agente desinfectante para el lavado de manos con formulación especialmente balanceada que permite un alto grado de desinfección eliminando en cuestión de segundos, bacterias, hongo adicionado con agentes humectantes que evitan el desecamiento de la piel.

Ver anexos instructivos detergentes LD I-01/I-02 y desinfectantes LD I-03/I-04 y fichas técnicas LD E-01

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

4.2. IMPLEMENTOS UTILIZADOS

Se cuenta una **ESTACIÓN DE LIMPIEZA**, ubicado junto a la reja de acceso a la granja. Allí se ubican los diferentes implementos, de acuerdo al área que corresponden. Los implementos se encuentran debidamente identificados por colores de acuerdo al área a que correspondan.

ÁREA	COLOR ASIGNADO
Bodegas de clasificación	Rojo
Punto de venta	Rojo
Sala recuperación	Verde
Servicios sanitarios	Amarillo
Cafetería y alrededores	Blanco
Oficina	Blanco

Cada área cuenta con los siguientes implementos: Escoba, trapero, recogedor, cepillos, baldes, esponjillas, escobillon.

4.3 CLASIFICACIÓN DE LAS ÁREAS


- Áreas limpias: aquellas donde el proceso allí desarrollado requiere que siempre se encuentre en buen estado de limpieza.
- Áreas sucias: aquellas que por el proceso allí desarrollado o por menos riesgo de contaminación del producto, en reiteradas ocasiones se encuentra en inadecuadas condiciones no óptimas de limpieza.

avisin [®]	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

- Áreas húmedas: aquellas que por el proceso desarrollado las mayorías de las veces presenta húmeda en sus pisos, paredes, equipos y medio ambiente.
- Áreas secas: aquellas en que por el transito de personal, o que por el manejo de producto terminado requieren estar secas para el desarrollo de las actividades.
- Áreas ambiente controlado: aquellas que por el proceso allí desarrollado requieren determinadas condiciones de humedad, temperatura, o control microbiológico, para realizar óptimamente las actividades.

ÁREA	LIMPIA	SUCIA	SECA	HUMEDAD	AMBIENTE CONTROLADO
Bodega clasificadora	X		X		
Punto de venta	X		X		
Sala recuperación	X		X		X
Servicios sanitarios		X	X		
Cafetería y alrededores	X		X		
Oficina	X		X		

Ver mapa identificación de áreas LD E-04.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

4.4 FRECUENCIAS DE USO DE LOS AGENTES DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- AGENTES DE LIMPIEZA: Se utilizan diariamente para la limpieza después de las actividades de producción y después de que se haya recogido todo residuo.
- AGENTES DE DESINFECCIÓN: Es importante realizar una rotación de los agentes de desinfección para evitar que los organismos creen resistencia. Para esto se realiza una rotación mensual de los agentes de desinfección de principio activo diferente.
- El desinfectante se emplea después de que se realiza la limpieza de las instalaciones y en el área de recuperación antes de iniciar y al finalizar labores.


Ver anexo de rotación de agentes desinfectantes. LD E-02

4.5 CRONOGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

El personal manipulador tiene asignada responsabilidades relacionadas con la limpieza y desinfección según al área a que correspondan cada uno de ellos, las cuales están distribuidas de manera equitativa cada día de la semana, como se observa en el anexo. Cronograma limpieza y desinfección LD E-03.

4.6 PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES

Estos procedimientos describen el paso a paso de las actividades relacionadas con la limpieza y desinfección de cada una de las áreas definidas para la empresa. Estos procedimientos se detallan en los siguientes anexos:

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08


- **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – SERVICIOS AUXILIARES LD R-01.**
- **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – BODEGA DE CLASIFICACIÓN LD R-02.**
- **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – SALA DE RECUPERACIÓN LD R-03.**
- **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – PUNTO DE VENTA LD R-04.**
- **PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PERSONAL – POES- MANIPULADOR E IMPLEMENTOS DE ASEO LD R-05.**

4.7 RESPONSABLES:

El personal encargado de realizar las operaciones de limpieza y desinfección es el mismo que trabaja en las diferentes líneas de proceso. Una vez culminan las labores de clasificación y empaque de huevo diarias, deben iniciar las labores de limpieza y desinfección según lo registrado en el Cronograma limpieza y desinfección LD E-03 y registrar las labores en el formato de Verificación Diaria de limpieza y desinfección LD F-01. El cual esta incluido en el anexo del presente programa.

El personal encargado de realizar estas actividades, cuenta con la capacitación y el entrenamiento específico para tal fin.

El personal conoce y ejecuta los procedimientos establecidos de limpieza y desinfección bajo la supervisión del responsable de la planta de clasificación, también es el encargado de facilitar todos los utensilios, elementos, detergentes y desinfectantes para la ejecución de las actividades.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

5. IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA

5.1 VERIFICACIÓN:

Se controla que las acciones de limpieza y desinfección se realicen de la manera definida y se evalúa la ejecución de las mismas mediante los formatos antes mencionados de inspección, correspondiente a la limpieza y desinfección diaria y quincenal.

Para la evaluación de los procedimientos desarrollados de limpieza y desinfección de la planta, se toman muestras periódicamente de superficies y ambientes, con el fin de garantizar la eficacia de dichos procedimientos.

5.2 MEDIDAS CORRECTIVAS:

Cuando el encargado de la planta observa que las instalaciones y equipos, presentan una no conformidad a partir de una inspección visual, se tienen que reportar y luego repetir los procedimientos de limpieza y desinfección, posteriormente se reinspecciona, hasta lograr los estándares establecidos. Este proceso se registra en el formato de acciones correctivas GI F-01.

6. ANEXOS

- Instructivos detergentes LD I-01 Detergente en polvo y LD I-02 detergente liquido.
- Instructivos desinfectantes: LD I-03 Instructivo solución desinfectante clorado y Instructivo solución desinfectante amonio cuaternario LD I-04.
- fichas técnicas LD E-01.
- Rotación de agentes desinfectantes. LD E-02.
- Cronograma limpieza y desinfección LD E-03.

avisin [®]	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	LDP
		Versión: 1
		Fecha: 20-07-08

- Verificación Diaria de limpieza y desinfección LD F-01

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – SERVICIOS AUXILIARES LD R-01.

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – BODEGA DE CLASIFICACIÓN LD R-02.

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – SALA DE RECUPERACIÓN LD R-03.

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – POES – PUNTO DE VENTA LD R-04

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PERSONAL – POES- MANIPULADOR E IMPLEMENTOS DE ASEO LD R-05.

- Formato de acciones correctivas GI F-01.



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
SANITARIOS	Suciedad general: bacterias, polvo, etc.	<p>OBSERVACIÓN: Los implementos de aseo de los baños no pueden ser utilizados en otras áreas de la planta. Son de uso exclusivo de los baños.</p> <p>LIMPIEZA</p> <p>1. Retirar los papeles de la papelera, la cual debe tener previamente una bolsa plástica para recolectar dichos residuos.</p> <p>1. Barrer el área en forma suave de manera que no se levante demasiado polvo.</p> <p>2. Recoger los residuos con un recogedor.</p> <p>3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01</p> <p>4. Impregnar el área de solución detergente y fregar con la escoba correspondiente al área.</p> <p>5. Enjuagar con agua potable.</p> <p>6. Escurrir el piso con ayuda del escurridor correspondiente al área.</p>	<p>Detergente polvo</p> <p>Escoba</p> <p>Escurridor de piso.</p> <p>Balde plástico</p>	Al terminar las labores de producción	Operario encargado de la limpieza de esa área
		<p>DESINFECCIÓN</p> <p>1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03</p> <p>2. Aplicar por inundación sin enjuagar.</p>	<p>Por rotación:</p> <p>Hipoclorito de sodio 5,6%</p> <p>Hipoclorito de sodio 10 %</p> <p>SANICLOR</p> <p>BIQUAT</p>		Operario encargado de la limpieza de esa área



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
VESTIERES	Polvo, telarañas.	LIMPIEZA 1. Barrer el área en forma suave de manera que no se levante demasiado polvo. 2. Recoger los residuos con un recogedor. 3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 4. Impregnar el área de solución detergente y fregar con la escoba correspondiente al área. 5. Enjuagar con agua potable. 6. Escurrir el piso con ayuda del escurridor correspondiente al área.	Detergente polvo Escoba Escurridor de piso. Balde plástico	Al terminar las labores de producción	Operario encargado de la limpieza de esa área
		DESINFECCIÓN 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. aplicar humedeciendo el trapero LIMPIO en la solución desinfectante	Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT		Operario encargado de la limpieza de esa área



POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
OFICINAS	Polvo, telarañas, papel y plasticos.	<p>LIMPIEZA</p> <p>Pisos</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Barrer el área en forma suave de manera que no se levante demasiado polvo. 2. Recoger los residuos con un recogedor. 3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 4. Impregnar el traperero con esta solución 5. trapear el piso 6. Lavar el traperero 7. pasar nuevamente para retirar solución detergente. <p>Escritorios</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. humedecer una toalla limpia con solución detergente In 2. pasar por superficie de escritorios y computadores. 3. Enjugar la toalla y pasar nuevamente sobre las superficies. 	Detergente polvo Escoba Escurridor de piso. Balde plástico	Semanalmente	Personal de oficina



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
VIDRIOS	Polvo	LIMPIEZA 1. Aplicar solución limpiavidrios 2. limpiar con papel periódico hasta eliminar humedad y manchas en el vidrio 3. realizare la misma operación por el otro lado.	Líquido limpiavidrios Paño de tela o papel periódico	Semanalmente	Auxiliares de bodega asignado según cronogramas de actividades de aseo.
CUARTO DE RESIDUOS SÓLIDOS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	LIMPIEZA 1. Retirar las bolsas con los residuos. 2. Barrer bien el área si quedaron algunos residuos. 3. Prepara la solución limpiadora. 4. Aplicarla en las paredes, pisos con la escoba. 5. Fregar bien para retirar incrustaciones. 6. Enjuagar bien. DESINFECCIÓN 1. Preparar la solución desinfectante. 2. Aplicarla por inundación. OBSERVACIÓN: No utilice los elementos de aseo de esta área en otras áreas de la planta	Detergente polvo Escoba Escurridor de piso. Balde plástico Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	Tres veces a la semana después de entregar los residuos al carro del aseo.	Persona externo encargado del aseo. Personal externo encargado del aseo



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
CANECAS RESIDUOS SÓLIDOS	Polvo R.organic	LIMPIEZA: 1. Retirar las bolsas con los residuos o desocupar las canecas si estas no presentan bolsa. 2. Adicionar agua interna y externamente. 3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 4. Restregar internamente, externamente y la tapa de la caneca.	Detergente en polvo		Operario encargado de la limpieza
	y R. inorganic	DESINFECCIÓN: 1. Prepara la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Adicionar 1 litro de esta solución en el interior de la caneca y dejar actuar por 10 minutos. 3. Escurrir el exceso de solución 4. Dejar secar 5. Ubicar nuevamente en el área, ubicándole bolsa si hay disponible.	Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	Diariamente Una vez son desocupadas	Operario encargado de la limpieza.



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS AUXILIARES

Código: LD R-01

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
VEHICULO DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Barrer el piso de la camioneta y recoger los residuos. 3. preparar la solución detergente LD I-01 4. Aplicar la solución por el piso, paredes, techo y puertas del furgón. 5. fregar con ayuda de la escoba las paredes, techo, pisos, puertas. 6. Aplicar la solución y fregar por la parte externa del furgón, las llantas y vehiculo en general externamente. 7. Enjuagar la solución con agua limpia, tanto internamente como externamente el furgón. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución desinfectante LD I-03/I-04 2. Aplicar con la escoba limpia por paredes, techo, piso, puertas y estibas. 3. dejar escurrir el exceso, en el caso del piso retirar la solución con el escurridor de piso. 	Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	Semanalmente	conductor



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – BODEGA DE CLASIFICACIÓN

Código: LD R-02

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
ESTIBAS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer las estibas 2. Preparar la solución detergente LD I-01 3. Impregnar las estibas con la solución detergente y fregar con la escoba dura, tanto interna como externamente. 4. Enjuagar con agua potable. 5. Una vez escurridas y secas ubicarlas en la bodega. 	<p>Detergente polvo Escoba Escurreidor de piso. Balde plástico</p>	Mensual dentro de las labores de producción	Operario asignado según el cronograma de aseo.
PAREDES	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer las superficies 2. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 3. fregar la superficie con esponjilla o escoba dura. 4. retirar solución con toalla húmeda limpia. 	<p>Detergente polvo Escoba Escurreidor de piso. Balde plástico</p>	semanalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área



POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - BODEGA DE CLASIFICACIÓN

Código: LD R-02

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
ESTANTES	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <p>6. Retirar el producto de los estantes</p> <p>7. Humedecer los estantes</p> <p>8. Preparar la solución detergente LD I-01</p> <p>Impregnar los estantes con la solución detergente y fregar con la Esponja</p> <p>9. Enjuagar con agua potable.</p> <p>10. Una vez escurridas y secas ubicarlas en la bodega.</p>	<p>Detergente polvo</p> <p>Esponja</p> <p>Balde plástico</p>	<p>Mensual dentro de las labores de producción</p>	<p>Operario asignado según el cronograma de aseo.</p>
TECHOS Y LÁMPARAS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA TECHOS</p> <ul style="list-style-type: none"> Se pasa el escobillón para retirar telarañas. <p>LIMPIEZA LÁMPARAS</p> <p>1. Retirar tornillos de seguridad</p> <p>2. desechar restos de polvo e insectos.</p> <p>3. Aplicar solución limpiavidrios</p> <p>2. limpiar con papel periódico hasta eliminar humedad y manchas en el vidrio</p> <p>3. realizare la misma operación por el otro lado.</p>	<p>Liquido limpiavidrios</p> <p>Paño de tela o papel periódico</p>	<p>Quincenalmente</p>	<p>Operario asignado según el cronograma de aseo.</p>



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – BODEGA DE CLASIFICACIÓN

Código: LD R-02

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
ESTIBADORA	Polvo, telarañas y residuos de huevo	Limpiar con un paño semi húmedo la superficie, para eliminar el polvo y la suciedad.	pañó	Semanalmente	Operario asignado según el cronograma de aseo.
MAQUINA CLASIFICADORA	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. pasar paño semi húmedo sobre toda la superficie de la maquina clasificadora, con el fin de remover el polvo y la suciedad producto del proceso de clasificación. 2. retirar las tirillas gruesas y delgadas de la superficie, para luego introducirlas en un recipiente que contenga la solución detergente liquido LD I-02, en donde deben permanecer por espacio de una hora, posteriormente debe restregarse con la ayuda de una esponja. 3. así mismo la superficie debe limpiarse con un paño previamente humedecido con esta solución. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Aplicar humedeciendo un paño impregnado en la solución desinfectante y pasar por la superficie de la maquina. 3. Dejar secar. 	<p>Solución detergente liquido Balde Esponja</p> <p>Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT</p>	Quincenalmente	Operario asignado según el cronograma de aseo.



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – BODEGA DE CLASIFICACIÓN

Código: LD R-02

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
LAVAMANOS CLASIFICADORA	Polvo, y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 2. Impregnar el área de solución detergente y fregar con esponja. 3. Enjuagar con agua potable. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03 2. Aplicar por inundación sin enjuagar. 	<p>Solución detergente liquido Balde Esponja</p> <p>Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT</p>	Diariamente	Operario asignado según el cronograma de aseo.
VENTILADORES	Polvo y telarañas	Limpiar con un paño semi húmedo la superficie, para eliminar el polvo y la suciedad.	Paño	Quincenalmente	Operario asignado según el cronograma de aseo.



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
PISOS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	LIMPIEZA 1. Barrer el área en forma suave de manera que no se levante demasiado polvo. 2. Recoger los residuos con un recogedor. 3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-02 4. Impregnar el área de solución detergente y fregar con la escoba correspondiente al área. 5. Retirar la solución detergente con trapero limpio, lavar el trapero constantemente.	Solución detergente liquido Escoba Balde plástico	Diariamente Al terminar las labores de producción	Operario encargado de la limpieza de esa área
		DESINFECCIÓN 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Aplicar humedeciendo el piso con trapero impregnado en la solución desinfectante. 3. Dejar secar.	Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT		Operario encargado de la limpieza de esa área



POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
PAREDES	Polvo, residuos de huevo, telarañas	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer las superficies 2. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 3. fregar la superficie con esponjilla o escoba dura. 4. retirar solución con toalla húmeda limpia. 	<p>Detergente polvo Escoba Escurreidor de piso. Balde plástico</p>	semanalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área
MESÓN	Residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar cualquier tipo de objeto que este sobre esta. 2. Humedecer el mesón. 3. Preparar la solución detergente LD I-02 4. Aplicar esta solución sobre la superficie y fregar con la Esponja. 5. Enjuagar con agua potable. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Aplicar por inundación. 3. Escurrir y dejar secar. 	<p>Solución detergente liquido Esponja Balde plástico</p> <p>Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT</p>	<p>Diariamente Al terminar las labores de producción</p>	Operario encargado de la limpieza de esa área



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
CANASTILLAS	Residuos yemas	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer las canastillas 2. Preparar la solución detergente liquido LD I-02 3. Impregnar las canastillas con la solución detergente y fregar esponjas. 4. Enjuagar con agua potable. 5. Dejar escurrir. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Aplicar por inundación. 3. Escurrir y dejar secar 	<p>Solución detergente liquido Esponja Balde plástico</p> <p>Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT</p>	<p>Diariamente Al terminar las labores de producción.</p>	<p>Operario encargado de la limpieza de esa área</p>
VENTANAS ÁREA RECUPERACIÓN	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer Los anjeos con agua limpia 2. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 3. aplicar esta solución 4. con la esponjilla o sabrá fregar suavemente el angeo por los dos lados. 5. enjuagar con agua limpia. 6. sacudir para retirar excesos de agua 7. dejar secar. 	<p>Detergente polvo Escoba Escurridor de piso. Balde plástico</p>	<p>semanalmente</p> <p>Con el aseo general (semanalmente)</p>	<p>Operario encargado de la limpieza de esa área</p>



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
PISOS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	LIMPIEZA 1. Barrer el área en forma suave de manera que no se levante demasiado polvo. 2. Recoger los residuos con un recogedor. 3. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-02 4. Impregnar el área de solución detergente y fregar con el cepillo correspondiente al área. 5. Retirar la solución detergente con trapero limpio, lavar el trapero constantemente. DESINFECCIÓN 1. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 2. Aplicar humedeciendo el piso con trapero impregnado en la solución desinfectante. 3. Dejar secar.	Solución detergente Escoba Cepillo Balde plástico Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	Diariamente Al terminar las labores de producción	Operario encargado de la limpieza de esa área Operario encargado de la limpieza de esa área



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
PAREDES	Polvo, telarañas y residuos de huevo	LIMPIEZA 1. Humedecer las superficies 2. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 3. fregar la superficie con esponjilla o escoba dura. 4. retirar solución con toalla húmeda limpia.	Detergente polvo Esponjilla Toalla	semanalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área
TECHOS Y LÁMPARA	Polvo, telarañas	LIMPIEZA TECHOS 1. Se pasa el escobillon para retirar telarañas. LIMPIEZA LÁMPARAS 1. Retirar tornillos de seguridad 2. desechar restos de polvo e insectos. 3. Aplicar solución limpiavidrios 4. limpiar con papel periódico hasta eliminar humedad y manchas en el vidrio 5. Realizar la misma operación por el otro lado.	Escobillon Papel periódico Solución limpiavidrios.	Quincenalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área.



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
REJAS	Polvo, telarañas y residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> Se pasa el escobillón para retirar telarañas. desechar restos de polvo. Humedecer las superficies Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 fregar la superficie con esponjilla o escoba dura. <p>6. retirar solución con toalla húmeda limpia.</p>	<p>Escobillon Solucion detergente en polvo Esponjilla Toalla</p>	Quincenalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área
MESÓN	Residuos de huevo	<p>LIMPIEZA</p> <ol style="list-style-type: none"> Retirar cualquier tipo de objeto que este sobre esta. Humedecer el mesón. Preparar la solución detergente LD I-02 Aplicar esta solución sobre la superficie y fregar con la Esponja. Enjuagar con agua potable. <p>DESINFECCIÓN</p> <ol style="list-style-type: none"> Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03/I-04 Aplicar por inundación. <p>3. Escurrir y dejar secar.</p>	<p>Solución detergente liquido Esponja Balde plástico</p> <p>Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT</p>	<p>Diariamente Al terminar las labores de producción</p>	Operario encargado de la limpieza de esa área



POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – PUNTO DE VENTA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

ÁREA / EQUIPO	TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
CONGELADOR HORIZONTAL	Residuos de Huevo líquido.	LIMPIEZA DIARIA 1. Pasar el paño limpio humedecido sobre las tapas y parte externa del equipo.	Paño	Diariamente	Operario encargado de la limpieza de esa área
		LIMPIEZA GENERAL 1. Apagar los difusores del equipo 2. Retirar las canastillas y ubicarlas sobre canastillas si se encuentra producto almacenado. 3. Humedecer el piso y paredes con agua. 4. Preparar solución detergente LD I-02 5. Fregar las superficies con esponja 6. Enjuagar con agua. 7. Escurrir DESINFECCIÓN 1. Preparar solución desinfectante LD I-03/I-04 2. aplicar , dejar actuar por 10 min y escurrir 3. ubicar nuevamente las canastillas 4. prender los difusores	Solución detergente Sabras Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	Quincenalmente	Operario encargado de la limpieza de esa área



**POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PERSONAL MANIPULADOR E
IMPLEMENTOS DE ASEO**

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

MANOS DEL PERSONAL

TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Polvo, grasa,	<ol style="list-style-type: none"> 1. Humedecer las manos y antebrazos 2. Adicionar jabón líquido desinfectante en la palma de las manos. 3. Frotar palma con palma, palma con dorso y entre los dedos por 30 segundos. 4. Frotar hasta los antebrazos. 5. Cepillar las uñas con el cepillo personal 6. Enjuagar las manos y cepillo con abundante agua. 7. Colgar el cepillo. 8. Ubicar las manos debajo del secador el cual se encenderá automáticamente. 9. Colocar las manos y antebrazos bajo el aire, este se apagará automáticamente. 	Jabón desinfectante para manos no requiere dilución	DIARIA: Al iniciar su trabajo y después de los descansos Después de ir al baño o de usar el pañuelo o peinarse Después de comer o beber Después de tocar superficies sucias Cada vez que lo crea conveniente	Personal que manipulan el producto y visitantes.



**POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PERSONAL MANIPULADOR E
IMPLEMENTOS DE ASEO**

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA: CEPILLOS PARA UÑAS

PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
DESINFECCIÓN: 1. Sumergir en solución desinfectante según instructivo LD I-03 2. Dejar actuar por 15 minutos. 3. Enjuagar con abundante agua. 4. Colgar nuevamente los cepillos. Después de cada uso se debe dejar limpio, escurrido y colgado el cepillo.	Por rotación: Hipoclorito de sodio 10 % SANICLOR BIQUAT	SEMANTAL	Operario encargado de la limpieza

BOTAS DEL PERSONAL

TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Polvo, grasa y residuos de huevo	LIMPIEZA 1. Humedecer las superficies 2. Preparar la solución detergente según instructivo LD I-01 3. fregar la superficie con esponjilla o escoba dura. 4. retirar solución con toalla húmeda limpia.	Detergente en polvo	Semanal	Cada uno de los operarios.



**POES – PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PERSONAL MANIPULADOR E
IMPLEMENTOS DE ASEO**

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA: TRAPEROS

TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Polvo Grasa	LIMPIEZA: 1. Sumergir el trapero en la solución detergente preparada según instructivo LD I-01 2. Restregar el trapero 3. Enjuagar el trapero con abundante agua.	Detergente en polvo	Después de cada uso	Operario encargado de la limpieza.
	DESINFECCIÓN: 1. Sumergir el trapero en la solución desinfectante preparada según instructivo LD I-03 2. Dejar actuar el desinfectante por 15 minutos. 3. Enjuagar con abundante agua 4. Retorcer el trapero para retirar la mayor cantidad de agua 5. Dejar secar. Nota: se debe utilizar guantes en este proceso.	Hipoclorito de sodio 5,6 %	Después de cada uso	Operario encargado de la limpieza.



POES - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

Código: LD R-04

Versión: 1

Fecha: 27-07-08

TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

TIPO DE SUCIEDAD	PROCEDIMIENTO	AGENTE RECOMENDADO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Biológico: como hongos, y físicos: como tierra.	LIMPIEZA: 1. Cerrar la llave de paso del agua. 2. Desocupar el tanque 3. Preparar la solución del detergente según el instructivo LD I-01 4. Aplicar la solución detergente con una esponja y refregar. 5. Dejar actuar 10 minutos 6. Enjuagar con suficiente agua.	Detergente liquido	Mensual	Operario encargado de la limpieza.
	DESINFECCIÓN: 6. Preparar la solución desinfectante según instructivo LD I-03 7. Aplicar la solución con una esponja y refregar. 8. Dejar actuar el desinfectante por 10 minutos. 9. Enjuagar con abundante agua Nota: se debe utilizar guantes en este proceso.	Hipoclorito de sodio 5,6 %	Mensual	Operario encargado de la limpieza.



VERIFICACIÓN DIARIA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código: LD F -01

Versión: 1

Vigencia: 15-08-08

SEMANA:

AREA	EQUIPOS/INSTALACIONES	LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES				SABADO			
		L	D	C	N	L	D	C	N	L	D	C	N	L	D	C	N	L	D	C	N	L	D	C	N
BODEGA CLASIFICACIÓN	PISOS																								
	MESAS																								
	MAQUINA CLASIFICADORA																								
	LAVAMANOS																								

PUNTO DE VENTA	PISOS																								
	MESON																								
	LAVAPLATOS																								
	NEVERA																								
	ESTANTES																								
	COMPUTADOR																								
	TECHOS (TELARAÑAS)																								
	CANECA PUBLICO																								

SALA DE RECUPERACION	PISOS																								
	TECHOS																								
	NEVERA																								
	MESON																								
	CANECAS RESIDUOS																								
	CANASTILLAS																								
	MALLAS ANGEOS																								
	LAVADERO																								



VERIFICACIÓN DIARIA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código: LD F -01


Versión: 1

Vigencia: 15-08-08

OBSERVACIONES						
RESPONSABLE SUPERVISIÓN						

C: Conforme L: Limpieza NC: No conforme D: Desinfección ----: NO SE REALIZA POE NO ESTAR EN USO VENTILADOR Y ESTANTES SE REALIZA UNA VEZ A LA SEMANA

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	OBSERVACIONES	1:	10:
Uniforme limpio, completo y bien colocado												4:	
Manos limpias hasta codos												5:	
Uñas cortas, limpias y sin esmalte												6:	
Ausencia de joyas												7:	
Botas limpias												8:	
RESPONSABLE VERIFICACION												9:	

	INSTRUCTIVO SOLUCIÓN DESINFECTANTE CLORADO	<i>Código: LD I-03</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/08/08

OBJETIVO: Dar a conocer los pasos a seguir para la preparación de la solución desinfectante a base de amonio cuaternario (BIQUAT) necesaria para la limpieza de superficies que entren en contacto con el producto y ambientes.


ALCANCE: Este instructivo esta diseñado para su fácil comprensión por parte del personal operativo encargado de realizar los procedimientos de limpieza.

PASOS A SEGUIR:

1. Para la preparación de la solución desinfectante el personal debe contar con los siguientes implementos:
 - Balde plástico
 - Guantes de caucho
 - Jeringa o vaso medidor
 - Desinfectante BIQUAT
2. Tomar el vaso medidor y adicionar detergente hasta el nivel indicado en el vaso según la tabla siguiente:

APLICAR A	CANTIDAD AGENTE	CANTIDAD AGUA	CONCENTRACIÓN FINAL
PISOS, MESAS, MESONES, ESTANTES, EQUIPOS Y SALA DE RECUPERACIÓN.	2 mls	1 Litro	2%
	6 mls	3 litros	
	20 mls	10 litros	

3. Depositar esta cantidad en el balde correspondiente al área.
4. Adicionar agua hasta completar el volumen de agua de la preparación.
5. Disolver el desinfectante ayudándose de su mano que debe estar cubierta con guantes de caucho.
6. Aplicar por inundación o inmersión de trapero la solución sobre el área o superficie a tratar.
7. Dejar actuar, no requiere enjuague.

	INSTRUCTIVO SOLUCIÓN DESINFECTANTE CLORADO	<i>Código: LD I-03</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/08/08

OBJETIVO: Dar a conocer los pasos a seguir para la preparación de la solución desinfectante clorado necesaria para la limpieza de superficies que entren en contacto con el producto, ambientes, sanitarios, pisos.


ALCANCE: Este instructivo esta diseñado para su fácil comprensión por parte del personal operativo encargado de realizar los procedimientos de limpieza.

PASOS A SEGUIR:

- Para la preparación de la solución desinfectante el personal debe contar con los siguientes implementos:
 - Balde plástico
 - Guantes de caucho
 - Jeringa o vaso medidor
 - Desinfectante SANICLOR
- Tomar el vaso medidor y adicionar detergente hasta el nivel indicado en el vaso según la tabla siguiente:

APLICAR A	CANTIDAD AGENTE	CANTIDAD AGUA	CONCENTRACIÓN FINAL
Pisos, mesas, mesones, estantes, equipos, ambientes y sala de recuperación.	2 mls	1 Litro	200 ppm
	6 mls	3 litros	
	20 mls	10 litros	
Servicios sanitarios e implementos de aseo y canecas.	4 mls	1 Litro	400 ppm
	12 mls	3 litros	
	40 mls	10 litros	

- Depositar esta cantidad en el balde correspondiente al área.
- Adicionar agua hasta completar el volumen de agua de la preparación.
- Disolver el desinfectante ayudándose de su mano que debe estar cubierta con guantes de caucho.
- Aplicar por inundación o inmersión de trapero la solución sobre el área o superficie a tratar.
- Dejar actuar, no requiere enjuague, para concentración de 200 ppm, requiere enjuague en concentraciones de 400 ppm.

	INSTRUCTIVO PREPARACIÓN DETERGENTE EN POLVO	LD I-01
		VERSIÓN:01
		FECHA: 15-08-08

OBJETIVO: Dar a conocer los pasos a seguir para la preparación de la solución detergente necesaria para la limpieza de pisos, baños, canecas, implementos de aseo, etc.

ALCANCE: Este instructivo esta diseñado para su fácil comprensión por parte del personal operativo encargado de realizar los procedimientos de limpieza.

PASOS A SEGUIR:

7. Para la preparación de la solución detergente el personal debe contar con los siguientes implementos:

- Balde plástico
- Guantes de caucho
- Copa medidora de 0.5 oz
- Jabón industrial en polvo

8. Tomar el vaso medidor y adicionar detergente hasta el nivel indicado en el vaso según la tabla siguiente:

APLICAR A	CANTIDAD AGENTE	CANTIDAD AGUA	CONCENTRACIÓN FINAL
PAREDES, SANITARIOS, CANECAS DE RESIDUOS, TRAPEROS.	7 gr	1 Litro	0.7 %
	21 gr	3 litros	
	70 gr	10 litros	

9. Depositar esta cantidad en el balde correspondiente al área.


10. Adicionar agua hasta completar el volumen de agua de la preparación.

11. Disolver el detergente ayudándose de su mano que debe estar cubierta con guantes de caucho.

12. Aplicar la solución sobre el área o superficie a tratar.

13. Fregar con la esponjilla o cepillo asignado al área.

NOTA: PARA LA LIMPIEZA DE LOS TRAPEROS SE MEZCLA LA CANTIDAD DE DETERGENTE INDICADO POR LITRO CON 10 mls DE HIPOCLORITO INDICADA.

	INSTRUCTIVO PREPARACIÓN DETERGENTE EN POLVO	LD I-01
		VERSIÓN:01
		FECHA: 15-08-08

OBJETIVO: Dar a conocer los pasos a seguir para la preparación de la solución detergente desengrasante utilizada en los procedimientos de limpieza de equipos, utensilios y superficies que entran en contacto directo con los alimentos.


ALCANCE: Este instructivo esta diseñado para su fácil comprensión por parte del personal operativo encargado de realizar las actividades de limpieza.

DEGRATEC 21:

Limpiador autoespumante, medianamente alcalino, desengrasante, de base aniónica y no aniónica.


PASOS A SEGUIR:

1. Para la preparación de la solución detergente el personal debe contar con los siguientes implementos:
 - Balde plástico
 - Guantes de caucho
 - Jeringa o vaso medidor
 - Detergente liquido
 -
2. Medir con la jeringa hasta el nivel necesario de detergente para preparar la solución.
3. Depositar esta cantidad en el balde correspondiente al área.

	INSTRUCTIVO PREPARACIÓN DETERGENTE EN POLVO	LD I-01
		VERSIÓN:01
		FECHA: 15-08-08

APLICAR A	CANTIDAD AGENTE	CANTIDAD AGUA	CONCENTRACIÓN FINAL
PISOS, MESAS, EQUIPOS, Y SUPERFICIES QUE ENTREN EN CONTACTO CON ALIMENTOS	10 ml	1 Litro	1%
	50 ml	5 litros	
	100 ml	10 litros	
	200 ml	20 litros	

4. Adicionar agua hasta completar el volumen de agua de la preparación.
5. Disolver el detergente ayudándose de su mano que debe estar protegida con guantes
6. Aplicar la solución sobre el área o superficie a tratar.
7. Fregar con la esponjilla o cepillo asignado al área.

	CRONOGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			<i>Código: LD E -03</i>		
				Versión: 2		
				Vigencia: 23-08-08		
ACTIVIDADES	LUN	MAR	MIÉ	JUE	VIE	SÁB
ASEO FRENTE BODEGA 6:45 a 6:55 AM	03	04	07	08	06	07
BARRER BODEGA 4:45/3:30 PM	07	07	07	07	07	07
CEPILLAR PISO BODEGA 4:45/3:30 PM	04-06	04-06	04-06	04-06	04-06	04-06
TRAPEAR PISO BODEGA 4:45/3:30 PM	07-08	07-08	07-08	07-08	07-08	07-08
DESINFECTAR AMBIENTES (BOD Y SALA DE RECUP)	07	07	07	07	07	07
LIMPIAR LAVAMANOS BODEGA 7:00 AM	04	04	04	04	04	04
RECOGER BANDEJA SUELTA, AMARRARLA Y GUARDAR	04-06	04-06	04-06	04-06	04-06	04-06
ASEO CAFETERÍA / BAÑOS / VERTIERES 6:45 a 7:00 AM	04-07	04-07	04-08	04-07	04-07	04-07
ASEO ESTACIÓN DE LIMPIEZA 4:00 PM	07	07	07	07	07	07
MANTENIMIENTO GENERAL DE MAQ. CLASIF.	Coordina Hernando los días 15 y 30 del mes. (01)					
*BASURA - BODEGA	El responsable de barrer el piso de bodega. (07)					
*BASURA - DESECHOS SALA DE RECUPERACIÓN	Responsable recuperación de perdidas. (03)					
ACOMODAR ESTIBAS Y ESTANTERÍA VACÍA 4:00PM	Jefe Bodega. (01)					
ORDEN Y ASEO DIARIO TIENDA	Responsable punto de venta. (02)					
ASEO OFICINA / BAÑO DE VENTAS	Responsable punto de venta. (02)					
ORDEN Y ASEO DIARIO NKR 413 Y 414	Conductores (09) y (10)					

IMPORTANTE:

* La persona asignada para barrer y cepillar el piso, debe SIEMPRE diligenciar la planilla de "VERIFICACIÓN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN", ya que es el único responsable de esta actividad. En caso de no poder cumplir con la tarea asignada, debe delegar dicha función a otro compañero, y verificar que la tarea se haga correctamente.


	CRONOGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	<i>Código: LD E -03</i>
		Versión: 2
		Vigencia: 23-08-08

CODIFICACIÓN

CARGO	CÓDIGO	Provisional
Jefe de bodega	01	
Responsable punto de venta	02	Claudia
Responsable Pedidos	03	Jazmin
Auxiliar pedidos y recuperación de perdidas	04	Omar
Auxiliar pedidos	05	Marina
Responsable Clasificación	06	Juan Pablo
Auxiliar clasificación	07	Rosa
Auxiliar clasificación 2	08	Giner
Conductor NKR 413	09	
Conductor NKR 414	10	Freddy


NOTA:

ANTES QUE SE DÉ POR TERMINADA LA JORNADA DE TRABAJO Y DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN, EL JEFE DE BODEGA HARÁ UNA INSPECCIÓN A LA BODEGA PARA DAR VISTO BUENO. EN CASO NEGATIVO, SE DEBERÁ REVISAR LAS ÁREAS PENDIENTES.

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

Fecha:	Consecutivo
Responsable:	Cargo
No conformidad presentada:	
Análisis de causas:	Responsable
Acción correctiva tomada:	Fecha:
Responsable:	
Seguimiento a la acción:	Fecha:
Responsable:	

Anexo D. Programa de Residuos Sólidos


	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

INTRODUCCIÓN

En cualquier industria de alimentos, se generan residuos sólidos de las diferentes actividades que se realizan, ya sea de su proceso o de las actividades de limpieza y desinfección que se realizan, con el fin de garantizar unas condiciones adecuadas de higiene y proteger el ambiente y las condiciones de la sala de proceso se requiere hacer una selección, separación y evacuación de los residuos que se generan.

Se debe dar un buen manejo y disposición final de todos los residuos que se generan en los diferentes puntos del establecimiento y para tal fin se debe contar con las herramientas, el personal y los recursos necesarios para dar un buen manejo de los residuos que se generan.

Además de manejar unas condiciones adecuadas en el proceso y en las instalaciones, se busca con la documentación e implementación de este programa dar cumplimiento a los requisitos establecidos en la Normatividad Sanitaria Vigente.

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08


1. OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

- Diseñar e implementar un adecuado sistema de recolección, manejo y disposición de las basuras generadas durante los procesos operativos realizados de acuerdo a las disposiciones establecidas en el decreto 3075 de 1997 capítulo VI saneamiento básico.

1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Caracterizar los residuos generados en Avisin Ltda.
- Garantizar la inocuidad de los alimentos procesados en la planta disminuyendo la probabilidad de presentarse una contaminación cruzada por mal manejo de residuos sólidos.
- Dar a conocer los procedimientos realizados para la recolección, manejo y disposición de las basuras generadas durante las operaciones de producción.
- Diseñar los registros necesarios que permitan evidenciar las actividades de verificación y correctivas que se presenten.


	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

2. ALCANCE

El programa de manejo de residuos sólidos se aplica a las instalaciones de Avisin Ltda

3. DEFINICIONES

- **RESIDUO:** Todo residuo sólido o semisólido, putrescible o no putrescible con excepción de excretas de origen humano o animal, se comprenden en la misma definición los desperdicios, desechos, cenizas, residuos industriales entre otros.
- **BIODEGRADABLE:** Es la característica que poseen algunos compuestos, al sufrir una degradación molecular mediante la acción compleja de los organismos vivos
- **ENTIDAD DE ASEO:** la persona natural o jurídica, pública o privada, encargada o responsable de la prestación del servicio de aseo, como empresas, organismos, asociaciones o municipios directamente.
- **LIXIVIADO:** Es el fluido proveniente de la descomposición de los residuos bien sea por su propia humedad, reacción, arrastre o disolución de un solvente o agua al estar en contacto con ellos.
- **RESIDUOS INORGÁNICOS:** No se descomponen, permanecen inalterados por mucho tiempo, su eliminación puede efectuarse a través del reciclado (papel, vidrio, lata, plástico)

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

- **RESIDUOS ORGÁNICOS:** Son aquellos materiales biodegradables, o sea, de fácil descomposición y corresponde a los restos de alimentos, su eliminación puede efectuarse destinándolos a la alimentación de animales, compost.
- **RESIDUO SÓLIDO INDUSTRIAL:** aquel que es generado en actividades propias de este sector, como resultado de los procesos de producción.


4. CONDICIONES GENERALES

4.1 CARACTERIZACIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS

Para dar cumplimiento, en lo establecido en el actual decreto 3075 de 1997, Avisin cuenta con un programa continuo y permanente de control y manejo de basuras o residuos sólidos. Por esta razón se encuentra comprometido y es responsable todo el personal de la empresa.

En la bodega de clasificación se generan dos tipos de residuos sólidos: Residuos sólidos industriales orgánicos y residuos sólidos industriales inorgánicos en las diferentes áreas.

La empresa cuenta con un cuarto de almacenamiento de residuos ubicado fuera de la bodega de clasificación y empaque, este es utilizado solamente para el deposito temporal de las basuras generadas por las diferentes áreas, la empresa de aseo es la encargada de retirar los residuos sólidos de este

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

cuarto, en horas de la mañana los días Lunes, miércoles y viernes, después de realizada esta actividad se realiza la limpieza y desinfección del cuarto.

Los residuos se manejan de acuerdo a sí son industriales orgánicos o inorgánicos, las canecas se encuentran identificados de la siguiente manera:




CANECA GRIS: Residuos Inorgánicos

- Bolsas plásticas
- Bolsas de papel
- Envases vidrio, plásticos
- Cabuya
- Cartones
- Papelería de oficina
- Residuos de tamo de arroz o cascarilla de café.



CANECA VERDE: Residuos Orgánicos

- Residuos de comida
- Cáscaras de huevo
- Plumas

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

4.1.1 RESIDUOS GENERADOS POR ÁREAS:

- **BODEGA CLASIFICACIÓN:**

Residuos sólidos Orgánicos: Huevos rotos y perdidas.

Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas, residuos de tamo de arroz o cascarilla de café.

- **PUNTO DE VENTA:**


Residuos sólidos Orgánicos: Cáscaras de huevo.

Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas, residuos de tamo de arroz o cascarilla de café.

- **ÁREA DE RECUPERACIÓN:**

Residuos sólidos Orgánicos: Cáscaras de huevos, huevos en mal estado.

Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas.

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

- **SERVICIOS AUXILIARES**

Residuos sólidos Orgánicos: residuos de comida.

Residuos Sólidos Inorgánicos: papel higiénico, hojas de árboles, polvo y tierra de barredura, papeles, botellas de vidrio, botellas plásticas, envases de medicamentos veterinarios.

- **OFICINAS**

Residuos sólidos Orgánicos: No se generan.


Residuos Sólidos Inorgánicos: Papel reciclaje, hojas impresas por un lado, papel carbón, bolsas plásticas.

La ubicación de los recipientes de recolección y se encuentran identificados en el **Plano de Ubicación y Ruta de Salida de Residuos Sólidos, RS E-01**.

4.2 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS RECIPIENTES Y CUARTO DE RESIDUOS SÓLIDOS.

RECIPIENTES DE RESIDUOS

La limpieza de las canecas se realiza cada vez que estas son desocupadas y retiradas las bolsas plásticas diariamente en horas de la tarde. El procedimiento para el lavado y desinfección de las canecas se encuentra descrito en el **Procedimiento POES – Servicios Auxiliares - Canecas Residuos Solidos LD R – 01** del programa de limpieza y desinfección.

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

CUARTO DE RESIDUOS SÓLIDOS

El cuarto de depósito temporal de residuos sólidos es lavado y desinfectado el mismo día en que los residuos son retirados por la entidad de aseo, el responsable es una persona externa quien se encarga de sacar los residuos del cuarto, lavarlo y desinfectarlo. La evidencia de estas actividades se puede ver en el **Formato Salida de Residuos Sólidos, RS F - 01**. El procedimiento para el lavado y desinfección del cuarto se encuentra descrito en el **Procedimiento POES – Servicios Auxiliares - Canecas Residuos Sólidos LD R – 01** del programa de limpieza y desinfección.

4.3 PROCEDIMIENTOS PARA DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS


Para la disposición de los residuos sólidos se encuentran recipientes apropiados (canecas plásticas) con sus respectivas tapas identificadas por color de acuerdo al tipo de residuo generado.

El **Procedimiento de Manejo y Disposición de Residuos Sólidos se encuentra descrito en el anexo, RS R – 01** de este programa.

5. IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA

5.1 VERIFICACIÓN


- El responsable asignado a retirar los residuos de las canecas la bodega de clasificación, debe firmar en el formato de salida de residuos sólidos como constancia de realizada esta actividad en el **Formato Salida de Residuos Sólidos, RS F - 01**.

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

- Después de realizada la recolección de los residuos sólidos, se realiza a una limpieza y desinfección del cuarto de residuos, dicha actividad de evidencia en el **Formato Salida de Residuos Sólidos, RS F - 01**.

5.2 ACCIONES CORRECTIVAS

- En caso de no darse la recolección de los residuos sólidos por medio de la entidad prestadora de servicio se debe llamar inmediatamente y comunicar la anomalía a dicha empresa para que se realice la actividad en el menor tiempo posible.
- Cuando la clasificación de los residuos no se este haciendo adecuadamente, se debe corregir al personal encargado, realizar re-entrenamiento o cambiar la disposición de los recipientes para facilitar la clasificación.
- Cuando los residuos sólidos no estén siendo retirados con la frecuencia estipulada deben tomarse las medidas correctivas para que estos sean retirados y dispuestos en el cuarto de basuras con la frecuencia necesaria.
- En el caso de que se presenten fallas en la limpieza y desinfección de los recipientes o el cuarto de basuras debe realizarse el correctivo a la persona encargada de esta labor.
- Cualquier acción correctiva que se deba tomar con respecto al funcionamiento del programa se debe consignar en el **Formato Acciones Correctivas y Preventivas, GI F 01**

	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

6. ANEXOS

- Procedimiento de Manejo y Disposición de Residuos Sólidos se encuentra descrito en el anexo, RS R – 01 .
- Plano de Ubicación y Ruta de Salida de Residuos Sólidos, RS E-01.
- Formato Salida de Residuos Sólidos, RS F - 01.
- Formato acciones correctivas, GI F – 01



PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

Código: RS R-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08

ÁREA	Tipo residuo	Recolección	Disposición final	Frecuencia	Responsable
Bodega Clasificación	Residuos sólidos Orgánicos: Huevos rotos y perdidas.	Todos los huevos rotos y las perdidas se ponen sobre bandejas de cartón, y posteriormente son remitidos a la sala de recuperación.	Después de llevar el proceso de recuperación, las cáscaras y pérdidas se depositan temporalmente en la caneca verde pequeña de esta área. Al finalizar el proceso, estos residuos son depositados en la caneca verde principal, ubicada fuera de esta área, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar el proceso de recuperación .○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana.	<ul style="list-style-type: none">○ Responsable de recuperación.○ Responsable oficinas varios granja.
	Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas, residuos de tamo de arroz o cascarilla de café	Todos los residuos se depositan en la Caneca gris, ubicados en esta área.	Estos residuos se retiran del área y son temporalmente ubicados en la caneca gris principal, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar el proceso de clasificación.○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Auxiliar de clasificación.○ Responsable oficinas varios granja.



PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

Código: RS R-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08

ÁREA	Tipo residuo	Recolección	Disposición final	Frecuencia	Responsable
PUNTO DE VENTA	Residuos sólidos Orgánicos: Huevos rotos y perdidas.	Todos los huevos rotos y las perdidas se ponen sobre bandejas de cartón, y posteriormente son remitidos a la sala de recuperación.	Después de llevar el proceso de recuperación, las cáscaras y pérdidas se depositan temporalmente en la caneca verde pequeña de esta área. Al finalizar el proceso, estos residuos son depositados en la caneca verde principal, ubicada fuera de esta área, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar el proceso de recuperación .○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana.	<ul style="list-style-type: none">○ Responsable de recuperación.○ Responsable oficinas varios granja.
	Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas, residuos de tamo de arroz o cascarilla de café	Todos los residuos se depositan en la Caneca gris, ubicados en esta área.	Estos residuos se retiran del área y son temporalmente ubicados en la caneca gris principal, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar el proceso de clasificación.○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Responsable de clasificación.○ Responsable oficinas varios granja.



PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

Código: RS R-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08

ÁREA	Tipo residuo	Recolección	Disposición final	Frecuencia	Responsable
ÁREA DE RECUPERACIÓN	Residuos sólidos Orgánicos: Huevos rotos y perdidas.	Los huevos remitidos a esta área se clasifican en pérdidas y rotos, las perdidas se depositan temporalmente en la caneca verde pequeña de esta área, los huevos rotos se desyeman y finalmente las cáscaras de estos se depositan en la misma caneca. El contenido de los huevos rotos se envasa en bolsas plásticas de 5 kilos, se amarran y se refrigeran.	Al finalizar el proceso, estos residuos son depositados en la caneca verde principal, ubicada fuera de esta área, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">o Diariamente al finalizar el proceso de recuperación .o En el cuarto de basuras 3 veces a la semana.	<ul style="list-style-type: none">o Responsable de recuperación.o Responsable oficinas varios granja.



PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

Código: RS R-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08

ÁREA	Tipo residuo	Recolección	Disposición final	Frecuencia	Responsable
ÁREA DE RECUPERACIÓN	Residuos Sólidos Inorgánicos: cubetas de huevos, plásticos, cartones, hojas de papel, bandas plásticas de amarrar cubetas.	Estos residuos se retiran del área y son temporalmente ubicados en la caneca gris principal.	Al finalizar las labores se desocupa la caneca gris principal, cuyos desechos son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar el proceso de recuperación .○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Responsable de recuperación○ Responsable oficinas varios granja.
SERVICIOS AUXILIARES	Residuos sólidos Orgánicos: residuos de comida.	Todos los residuos se depositan en la Caneca verde, ubicados en esta área.	Estos residuos se retiran del área y son temporalmente ubicados en la caneca verde principal, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar las labores○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Responsable de clasificación.○ Responsable oficinas varios granja.



PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

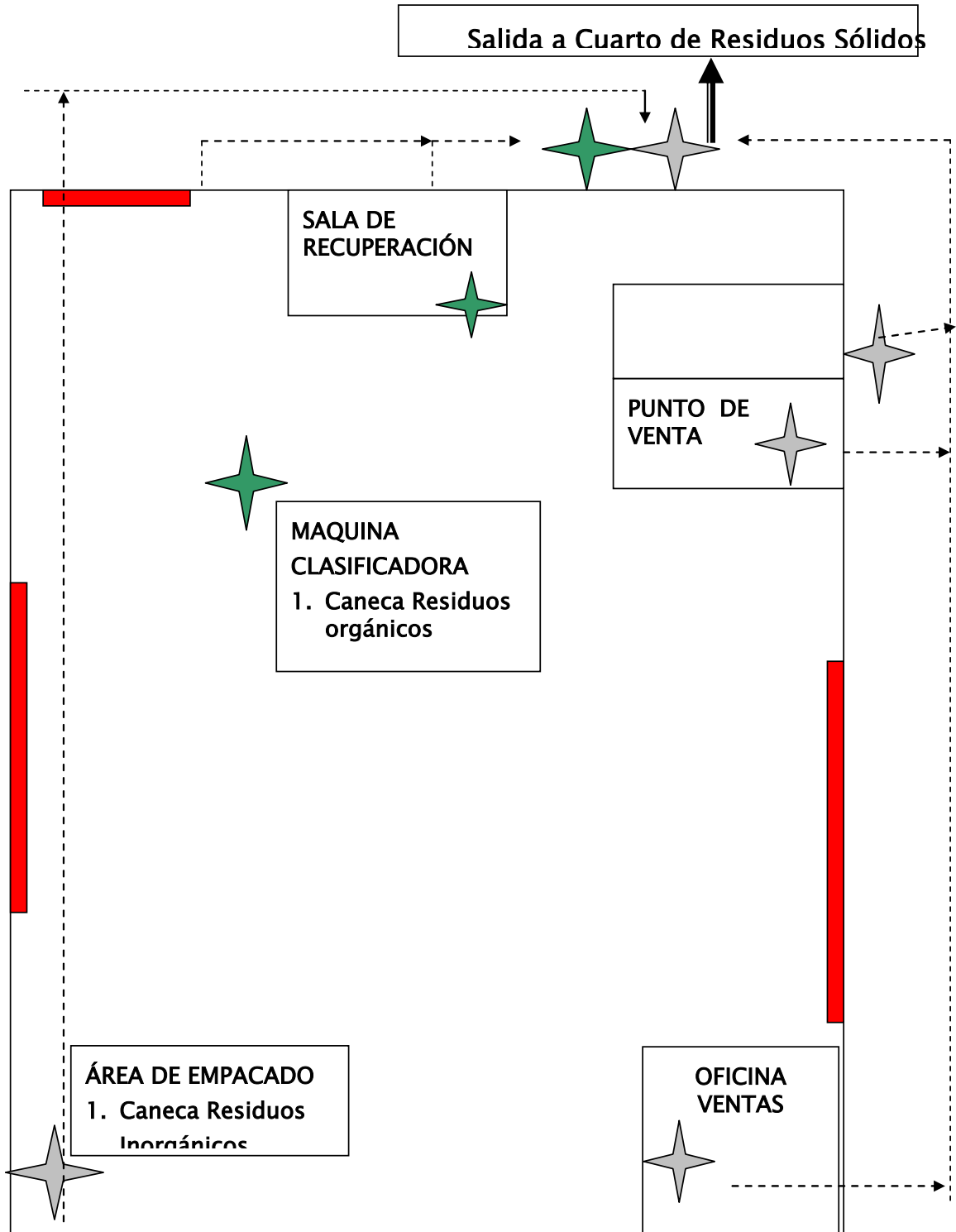
Código: RS R-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08

ÁREA	Tipo residuo	Recolección	Disposición final	Frecuencia	Responsable
SERVICIOS AUXILIARES	Residuos Sólidos Inorgánicos: papel higiénico, hojas de árboles, polvo y tierra de barradura, papeles, botellas de vidrio, botellas plásticas, envases de medicamentos veterinarios.	Todos los residuos se depositan en la Caneca gris, ubicados en esta área.	Estos residuos se retiran del área y son temporalmente ubicados en la caneca gris principal, y de allí son llevados al cuarto de basura de la granja.	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar las labores.○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Auxiliar de clasificación○ Responsable oficinas varios granja.
OFICINAS	Residuos Sólidos Inorgánicos: Papel reciclaje, hojas impresas por un lado, papel carbón, bolsas plásticas.	Todos los residuos se depositan en las Canecas de oficina,	De allí son retirados y depositados en la caneca gris principal para ser llevados posteriormente al cuarto de basuras de granjas	<ul style="list-style-type: none">○ Diariamente al finalizar las labores.○ En el cuarto de basuras 3 veces a la semana	<ul style="list-style-type: none">○ Auxiliar de clasificación○ Responsable oficinas varios granja.

1.





FORMATO SALIDA DE RESIDUOS
SÓLIDOS

Código: RS F-01

Versión 1

Fecha: 30/08/08


Mes:

Actividad	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado
Fecha:	29	30	31			
Retiro basuras canecas Bodega.						
Limpieza y desinfección cuarto basuras granja						

Actividad	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado
Fecha:						
Retiro basuras canecas Bodega.						
Limpieza y desinfección cuarto basuras granja						

Actividad	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado
Fecha:						
Retiro basuras canecas Bodega.						
Limpieza y desinfección cuarto basuras granja						

Actividad	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado
Fecha:						
Retiro basuras canecas Bodega.						
Limpieza y desinfección cuarto basuras granja						

	FORMATO SALIDA DE RESIDUOS SÓLIDOS	<i>Código: RS F-01</i>
		Versión 1
		Fecha: 30/08/08

Fecha:	Consecutivo
Responsable:	Cargo
No conformidad presentada:	
Análisis de causas:	Responsable
Acción correctiva tomada:	Fecha:
Responsable:	
Seguimiento a la acción:	Fecha:
Responsable:	

Anexo E. Programa de Control de Plagas


	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCIÓN.

1. OBJETIVOS.

1.1. OBJETIVO GENERAL.

1.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS.

2. ALCANCE.

3. DEFINICIONES.

4. CONDICIONES GENERALES.

4.1 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA CONTROL Y MANEJO DE PLAGAS.

4.2 OPERACIONES DEL PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS

4.2.1 Plagas más comunes en la empresa.

4.2.2 Señales de infestación de las plagas.

4.2.3 Procedimiento para el control integrado de plagas.


4.2.4 Productos utilizados en el control de plagas.

5. IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA

5.1 VERIFICACIÓN

5.2 ACCIONES CORRECTIVAS

6. ANEXOS


	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

INTRODUCCIÓN

La presencia de plagas, es un factor que influye en la seguridad y vida útil de los productos alimenticios trayendo como consecuencia pérdidas económicas importantes a la empresa pero también constituye una seria amenaza para la transmisión de la mayoría de las enfermedades infectocontagiosas.

Se consideran plagas, que pueden estar asociados a la industria de alimentos, los insectos voladores (moscos, mosquitos, zancudos), Insectos Rastreros (pulgas, cucarachas, hormigas, arañas), Roedores (rata de techo, rata de alcantarilla, ratón domestico)

La erradicación, manejo adecuado y el control de plagas es responsabilidad de AVISIN que ha puesto en marcha un programa de control integrado de plagas orientado a modificar condiciones adversas propias del medio, a consolidar las medidas sanitarias existentes que contribuyan a evitar la presencia de estos vectores en la empresa y a definir el plan de contingencia en caso de una proliferación.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06


1. OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

- Diseñar e implementar un programa de control integrado de plagas que permita mantener las instalaciones de la planta de producción libre de vectores que puedan contaminar los productos.

1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Diseñar las estrategias más convenientes para el manejo y control de insectos y roedores en las instalaciones.
- Diseñar e implementar los registros que permitan evidenciar las actividades de fumigación realizadas en la bodega de clasificación y almacenaje.
- Dar a conocer las medidas preventivas, de control y correctivas realizadas por AVISIN para evitar la llegada y propagación de las plagas.


	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

2. ALCANCE

El programa control integrado de plagas y roedores se diseña de acuerdo a los requerimientos de la avícola; la implementación del programa cubre todas las áreas en que se ha dividido las instalaciones, alrededores y los quipos que interviene en la clasificación y empaque del huevo.

3. DEFINICIONES

- CEBOS: comida para atraer o alimentar a los animales.
- DIAGNOSTICO: Es la medición de los índices de infestación para justificar la campaña y planificar los recursos constituyéndose en el punto de partida o de referencia para la evaluación final.
- INSECTICIDA: sustancia química utilizada para la destrucción de los insectos
- INSECTOS: Animales de la clase de artrópodos que se caracterizan por tener el cuerpo dividido en cabeza, tórax y abdomen y algunos pueden tener alas como es el caso de la mosca y la cucaracha, que se posan sobre los alimentos y los contaminan con sus regurgitaciones (vomitó) y materias fecales contaminándolos con gérmenes patógenos.
- PLAGA: Gran calamidad que aflige y afecta a un pueblo, empresa y hábitat humano

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06


- RODENTICIDA: sustancia química que debe ingresar al organismo del ratón o rata solo por vía oral y se clasifica de acuerdo al mecanismo en acción en: sustancias agudas y sustancias anticoagulantes de la sangre para ser exterminados
- ROEDORES: Animales del orden de los mamíferos de dimensiones variables y dientes afilados como las ratas y ratones que producen graves pérdidas económicas a nivel mundial por la destrucción y contaminación de alimentos, afectando la salud de las personas.
- SEÑALES DE INFESTACION: Huellas y excrementos que sirven para determinar la presencia o ausencia de plagas en un establecimiento determinado.

4. CONDICIONES GENERALES

4.1. ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA CONTROL Y MANEJO DE PLAGAS.

Para dar cumplimiento a lo establecido en el capítulo VI SANEAMIENTO del decreto 3075 de 1997, Avisin cuenta con los servicios de una empresa especializada externa para realizar la fumigación y mantener bajo control la propagación de las plagas, esta actividad es realizada mensualmente la cual esta programada de la siguiente forma:

Quincenalmente se realiza un control a roedores, bimensualmente se realiza fumigación contra artrópodos e insectos.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

La empresa de fumigación contratada que se encarga del desarrollo del programa de control integrado de plagas y roedores, es una empresa que cuenta con el permiso por parte de la secretaria de salud para realizar esta actividad, cuenta con el personal capacitado y las sustancias permitidas.

Los responsables de la ejecución de este programa son los técnicos de control de plagas de la empresa contratada, la verificación de este será realizada por el jefe de bodega o líder del programa.


Ver anexo concepto técnico sanitario empresa fumigadora y documentación legal de la empresa de fumigación

Existen, en las instalaciones, medidas complementarias al programa como, la disposición adecuada de residuos sólidos, el saneamiento y el mantenimiento adecuado de las edificaciones, la aplicación de las normas de limpieza y desinfección.

4.2 OPERACIONES DEL PROGRAMA INTEGRADO DE PLAGAS

Para la implementación del programa se dividió la empresa en las siguientes áreas:

- BODEGA CLASIFICADORA
- OFICINA COMERCIAL Y DE PRODUCCIÓN
- SERVICIOS AUXILIARES (VESTIERES, CAFETERÍA)

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

- PUNTO DE VENTA
- BODEGA EMPAQUES (EMPAQUE TEMPORAL Y BANDEJAS)
- ALREDEDORES

4.2.1 PLAGAS MÁS COMUNES EN LA EMPRESA

Las plagas más comunes están conformadas por los roedores y los artrópodos: Moscas y cucarachas.


- **ROEDORES:**




- Rata de alcantarilla (Gris)
- Rata de tejados (Negra)
- Ratón Casero (Ratón doméstico)

Son responsables de la transmisión de muchas enfermedades al hombre y los animales, causantes de grandes pérdidas de alimentos, materias primas y mercancías en general, y frecuente deterioro de las instalaciones de las empresas en todo el mundo, en especial en los países en vía de desarrollo.

Comen de una manera intermitente, son básicamente omnívoros; los adultos consumen entre 3 y 4 gramos de alimento diario. Los cereales, harinas y las semillas diversas son sus alimentos preferidos.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

MODOS DE TRANSMISIÓN Y SÍNTOMAS DE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR RATAS		
ENFERMEDAD	MODO DE TRANSMISIÓN	SÍNTOMAS
➤ Fiebre por mordedura de rata	Mordedura	Fiebre, erupciones, dolor en todo el cuerpo.
➤ Peste bubónica	Las pulgas recogen gérmenes patógenos de ratas infectadas, pican a las personas y se los transmiten	Fiebre alta, dolor de cabeza, dilatación del bazo – hígado y riñones, tendencia al colapso debido a la congestión y edema.
➤ Leptospirosis	A través de las abrasiones de la piel expuesta a orina de rayas infectadas. Su incidencia es universal con picos epidémicos en épocas de lluvias y con énfasis en países tropicales.	Fiebre con escalofríos, dolor de cabeza intenso y persistente, vómitos. Complicaciones: Ictericia, meningitis, hemorragias, insuficiencia renal.


	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

ENFERMEDAD	MODO DE TRANSMISIÓN	SÍNTOMAS
➤ Tifo murino	Enfermedad que reaparece después de catástrofes. Las pulgas recogen gérmenes patógenos de ratas infectadas, pican a las personas y se los transmiten.	Enfermedad de baja letalidad.
➤ Salmonelosis	A través de alimentos contaminados con heces de ratas infectadas. Las ratas son portadoras de la salmonelosis (Eliminan el microorganismo sin presentar síntomas de la enfermedad). Patología importante en la industria avícola y porcícola.	Fiebre, dolor de cabeza, dolor abdominal, debilidad, náusea, diarrea y deshidratación.

- **CUCARACHAS:**




Las moscas y cucarachas son vectores de numerosas enfermedades que pueden afectar al hombre y que son una fuente importante de contaminación para los alimentos. Estas plagas están muy relacionadas con el inadecuado manejo de residuos sólidos, aseo ineficiente de la planta, equipos y demás áreas los cuales favorecen su proliferación y se convierten en una fuente importante de Infestación de las mismas. Son omnívoras y se alimentan de cualquier tipo de restos aunque demuestran una especial tendencia hacia los materiales con fécula, las sustancias dulces y productos de panificación.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

CARACTERÍSTICAS BIOLÓGICAS DE LAS CUCARACHAS			
<i>CICLO BIOLÓGICO PROMEDIO DE VIDA: 100 DIAS</i>			
MACHOS Y HEMBRAS	LA OOTECA	BOLSA DE HUEVOS (OOTECA)	NINFAS
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Se aparean en tiempo promedio de 7 – 10 días de vida adulta 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aparece en un hembra fecundada a pocos días dependiendo de la temperatura. ➤ Está formada en 24 – 48 horas. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Es desprendida por la hembra y las ninfas salen. ➤ Periodo de incubación de 2 – 4 semanas. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sufren de 5 a 7 mudas por tiempo de 30 – 60 días. ➤ Las ninfas pasan a adultos.

MODOS DE TRANSMISIÓN Y SÍNTOMAS DE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR MOSCAS Y CUCARACHAS		
ENFERMEDAD	MODO DE TRANSMISIÓN	SÍNTOMAS
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Disentería 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La cucaracha y la mosca recogen los gérmenes en las patas y otras partes del cuerpo por la suciedad y luego los dejan en los alimentos 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor abdominal, diarrea con sangre, mucosidad y pus.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Diarrea 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Similar al anterior 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor abdominal, indigestión, Diarrea
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fiebre tifoidea 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Similar al anterior 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Inflamación del intestino y ulceración, dolor abdominal y de cabeza, fiebre, manchas rosadas en el tronco.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06


ENFERMEDAD	MODO DE TRANSMISIÓN	SÍNTOMAS
➤ Cólera	➤ Similar al anterior	➤ Abundantes deposiciones acuosas, vómitos, fiebre, deshidratación.
➤ Infecciones de la piel y heridas	➤ Las moscas atraídas por las heridas pueden atraer infecciones como la dermatosis tropical bacteriana.	➤ Irritación, inflamación y contaminación concomitante.
➤ Poliomielitis	➤ Las moscas se ubican sobre los alimentos y depositan grandes cantidades de virus que pueden enfermar a las personas susceptibles	➤ Afecciones en el sistema nervioso de niños especialmente.

- **MOSCAS:**




Transmite la enfermedad contaminando los alimentos con microorganismos patógenos que lleva en sus patas peludas o que ha ingerido y regurgitado.

La transmisión de Salmonella es de gran importancia higiénica en las empresas elaboradoras de alimentos. En el intestino medio y en el recto de las moscas pueden hospedarse salmonella hasta un total de 35 días, eliminándolas por vía intestinal y a intervalos más de una semana.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

Sus fuentes de alimentación están constituidas por todas las sustancias orgánicas en fase de descomposición, cuyos mayores oferentes son las empresas que elaboran alimentos, se ha evaluado que en un Kg. de un medio nutritivo favorable pueden desarrollarse hasta 10.000 moscas.

CICLO BIOLÓGICO DE LA MOSCA DOMESTICA			
<i>OVIPOSICION A LOS 18 DÍAS DE NACIDA: PROMEDIO DE VIDA 45 DÍAS</i>			
HEMBRA	LARVA	PUPAS	MOSCA ADULTA
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Deposita cápsulas de huevo 120 aproximadamente en materia orgánica con alta humedad. ➤ Período de incubación: 6 – 8 horas a 35°C. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Se presentan 3 estados larvarios ➤ Al inicio son transparentes, luego son blancas y amarillentas. ➤ Tiempo de desarrollo: 3 – 4 días. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Toma forma de paparium parecido a un barril. ➤ Es blanco o amarillento en las dos primeras horas. ➤ Cambia a color marrón claro a oscuro hasta que la cutícula. Endurece. ➤ 3 – 4 días 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Rompe el extremo derecho del paparium. ➤ Tiene fase activa sin alas de 15 minutos o más dependiendo de la temperatura. ➤ Luego encuentra un sitio para descansar mientras que las alas se expanden y la cutícula se endurece por ½ hora. ➤ Pasan algunas horas para que salga volando.


	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

4.2.2. SEÑALES DE INGESTACIÓN DE LAS PLAGAS

1. Roedores:

La presencia de roedores durante el día significa un alto grado de infestación. De la activa vida nocturna los roedores dejan huellas o señales denominadas señales de infestación, las cuales suelen ser de gran importancia práctica en los programas de control, utilidad que radica en:

- Excrementos: Se encuentran a lo largo de los caminos o sendas pero son más frecuentes cerca de las áreas de alimentación en los interiores, su forma y tamaño determinan la especie presente. Los conjuntos de excremento equivalen a zona sucia o sanitaria y es donde nunca deben ubicarse alimentos para las ratas (Raticidas).
- Sendas o caminos: Dentro de las construcciones estos caminos se demarcan en las partes bajas de las paredes (Zócalos) por el tipo de desplazamiento contra las paredes que suelen tener los roedores, dejando una mancha grasosa por el roce del cuerpo. Con la pared lo cual se conoce como señal de roce y que se descascara cuando no es reciente.
- Roeduras: estas dejan material picado y agujeros de entrada en las edificaciones, señal que cuando no es reciente, se cubre de polvo y telarañas.
- Madrigueras: (nidos o cuevas) típica señal de la rata de alcantarillado y se ubica en el exterior de las edificaciones, con énfasis en terrenos con alta vegetación.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

2. Cucarachas:

Presencia de cutícula de muda
Fragmentos de insectos
Ootecas
Olor enmohecido característico
Insectos en diferentes estadios
Residuos de excrementos entre otras

3. Moscas:


Su infestación es evidente en horas diurnas.
Sus larva se encuentran fácilmente en áreas donde se encuentra materia orgánica en descomposición.
Su radio de acción es de máximo 100 metros.
Las moscas adultas se posan sobre paredes y superficies en donde hay residuos de alimentos.

4.2.3 PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE ARTROPODOS Y ROEDORES

El procedimiento empleado para el control de artrópodos y roedores se encuentra descrito en el anexo a este programa CPR-01

4.2.4. PRODUCTOS UTILIZADOS EN EL CONTROL DE PLAGAS

Para el control de estas plagas se utilizan métodos modernos, seguros y con productos de calidad, permitidos y certificados por el Ministerio de Salud y el INVIMA.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

NOMBRE	TOXICOLOGÍA	INGREDIENTE ACTIVO
SOLFAC EC 50	III (medianamente toxico)	Cyfluthrin
K-OTRINE	III (medianamente toxico)	Deltametrina
ICON	III (medianamente toxico)	Lamdacihalotrina
RODILON	I (extremadamente tóxico)	Difethialone
MUSAL	I (extremadamente toxico)	Bromadiolona

Ver anexo FICHAS TÉCNICAS AGENTES FUMIGACIÓN CP E-01

La rotación de estos agentes se evidencia en el cronograma de actividades de fumigación y desratización CP E- 02, esta rotación es realizada para evitar la resistencia de las plagas a la misma sustancia de control.


Para la realización de la desratización se cuenta con un mapa de ubicación de cebos donde se identifican las áreas que conforman la empresa y la cantidad de cebos instalados. Ver anexo CP E - 03

5. IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA

5.1 VERIFICACIÓN

Para lograr el éxito del programa se han implementado ciertas medidas que evitan el ingreso de las plagas al interior de las áreas de proceso:

- Se tiene disponible la información sobre medidas de emergencia en caso de intoxicación.

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06


- Diariamente se recogen todos los residuos sólidos, especialmente los que corresponden a alimentos y se depositan en el respectivo recipiente.
- Las aberturas se encuentran protegidas con mallas antiinsectos.
- Las estibas se encuentran separados de la pared.
- Las puertas de acceso a la planta de producción cuentan con una luz menor a 1 cm para evitar el ingreso de roedores y cucarachas procedentes del exterior de la planta.
- Las canecas de basura del área de proceso, permanecen tapadas las cuales se lavan diariamente después de ser desocupadas.

Cada vez que se realiza una fumigación, reposición de cebos o revisión del consumo de cebos se deja registro de estas actividades en el formato de control de plagas y roedores CP F-01

Como un control adicional de verificación durante la semana no visitada por la empresa contratada el líder del programa realiza un recorrido por las áreas con el fin de identificar si existen cebos consumidos o se presenta alguna señal de la presencia de plagas, de igual forma esta verificación es registrada en el respectivo formato de control CP F - 01

Trimestralmente se realiza una verificación del funcionamiento del programa de control de plagas a través del diligenciamiento de la lista de chequeo el responsable de diligenciamiento es el jefe de producción o el líder del programa, los resultados de la verificación son analizados en las reuniones del equipo de calidad.

Ver formato verificación del programa de control de plagas CP F- 02

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06

5.2 ACCIONES CORRECTIVAS

- En caso de presentarse una proliferación de plagas o roedores se debe llamar inmediatamente a la empresa fumigadora para que realice el procedimiento adecuado para el control de los mismos.
- En el caso de observarse que la sustancia utilizada para el control de plagas no esta siendo efectiva, debe informarse a la empresa para que realice el cambio a otra que garantice la efectividad de los resultados y anexe la ficha técnica correspondiente.
- Si luego de la revisión de los cebos durante un periodo determinado se observa que no hay consumo, estos deben reinstalarse a los lugares donde se ha presentado mayor consumo.
- Cuando se realice la verificación del programa del control de plagas y este cumpla con el 100% se deben analizar las causas y tomar una acción correctiva.
- Cuando se presente una acción correctiva se debe registrar en el formato acciones correctivas GI F-01.


6. ANEXOS

Fichas técnicas productos de fumigación. CP E-01

Cronograma de fumigación CP E-02

Mapa localización de cebos CP E-03


Formato control de plagas y roedores CP F-01

	PROGRAMA DE CONTROL INTEGRADO DE PLAGAS Y ROEDORES	<i>Código: CP P</i>
		Versión 1
		Fecha: 14/10/06


Verificación del programa control de plagas. CP F-02

Formato acciones correctivas GI F- 01

Los certificados de fumigación, diagnostico inicial de las instalaciones de Avisin, el cronograma de fumigación y concepto sanitario de la empresa fumigadora son entregados por la empresa contratada y anexados a este programa.

	VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	<i>Código: CP F-02</i>
		Versión: 1
		Vigencia: 14-08-08

FECHA:		
ASPECTO A VERIFICAR	C / NC	OBSERVACIONES
PRODUCTOS		
Rotación de insecticidas de acuerdo con el cronograma		
ESTADO DE LAS AREAS		
No se ha encontrado insectos o plagas vivas		
No se ha encontrado infestación por ratones		
Los cebos se han consumido y cambiado		
Las paredes y techos se encuentran libres de rotos o respiraderos		
La iluminación de las áreas es suficiente		
ESTADO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Se realiza una limpieza frecuente para evitar la acumulación de suciedad		
Se observa la presencia de materiales en desuso		
Se realiza una limpieza previa a la fumigación		
MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS		
Se tiene un área independiente y en buen estado de aseo		

	VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	<i>Código: CP F-02</i>
		Versión: 1
		Vigencia: 14-08-08

Los recipientes se encuentran tapados y limpios, con su respectiva bolsa		
Los residuos sólidos son retirados diariamente de las diferentes áreas.		
PROGRAMA DEL CONTROL DE PLAGAS		
El programa control de plagas se encuentra escrito y debidamente estructurado		
Los resultados del programa de control de plagas han sido satisfactorios		
Se mantienen los reportes de colocación y mantenimiento de cebos y se toman las acciones correctivas en caso de ser necesario.		
Porcentaje de cumplimiento $\% C: 15-NC/15 \times 100\%$ $\% C:$		
Realizado por: _____ Aprobado por: _____		

C= conforme

NC= no conforme.



FORMATO CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES

|

Código: CP F-01

Versión: 1

Vigencia: 14/08/08

LUGAR:

FECHA	ÁREA	FUM	DES	FUMIGACIÓN		CONTROL ROEDORES		RESPONSABLE	VERIFICADO	OBSERVACIONES
				DOSIS	AGENTE	DOSIS/ CEBOS	AGENTE			

avisin [®]	FORMATO DE ACCIONES CORRECTIVAS	GI F-01
		Versión:01
		Fecha aprobación: 14-08-08

Fecha:	Consecutivo
Responsable:	Cargo
No conformidad presentada:	
Análisis de causas:	Responsable
Acción correctiva tomada:	Fecha:
Responsable:	
Seguimiento a la acción:	Fecha:
Responsable:	