

## 1. INTRODUCCION

El presente Programa de Capacitación, ha sido diseñado para el Manipulador de Alimentos directo e indirecto que labora en las diferentes Áreas de Lácteos Rionegro S.A.S, de acuerdo con los requerimientos exigidos por las autoridades sanitarias nacionales y contempla diferentes temas relacionados con la higiene alimentaria, conceptos básicos de sistemas de inocuidad y protección al medio ambiente, entre otros.

El Decreto 3075 de Diciembre /97 en el Capítulo III expresa: "Los empresarios deberán tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador de alimentos desde el momento de su contratación y luego ser reforzado mediante charlas, cursos y otros medios efectivos de actualización. Esta capacitación estará bajo la responsabilidad de la empresa y podrá ser efectuada por ésta, por personas naturales o jurídicas contratadas y por las autoridades sanitarias “.

Los diferentes temas a capacitar han sido diseñados, considerando las necesidades de cada área y los niveles de escolaridad del personal, con el fin de hacer más efectivas las capacitaciones y lograr el cumplimiento de los objetivos propuestos en cada tema. De igual forma, se han incluido dentro del cronograma, charlas y temas de formación, enfocados en sensibilizar al personal para el cambio.

## 2. OBJETIVOS DEL PROGRAMA.

### 2.1 Objetivo General

Educar y capacitar al personal manipulador de alimentos de la empresa Lácteos Rionegro S.A.S, mediante charlas y actividades donde damos a conocer conceptos claros de buenas prácticas de manufactura para garantizar su mejor desarrollo laboral y la continua mejora de la calidad e inocuidad de los productos.

### 2.2 Objetivos específicos

- Comprender el papel del manipulador de alimentos y su responsabilidad en el cuidado de su salud y en la prevención de las enfermedades asociadas con los alimentos.
- Evaluar, a través de diferentes actividades los conocimientos adquiridos por el personal capacitado con el fin de realizar mejoras en futuras capacitaciones.

- Generar un excelente manejo de la limpieza y desinfección de la planta y todos los materiales y objetos que en algún momento de la producción entran en contacto con los alimentos.
- Enseñar acerca del control de plagas y el manejo de los residuos sólidos, y cuál debe ser su disposición final.

### **3. ALCANCE.**

El programa de capacitación continuo y permanente de la empresa Lácteos Rionegro S.A.S, está dirigido a todo el personal de la planta (tanto operarios como personal administrativo); con el fin de educar en temas inherentes a la producción, manipulación, almacenamiento y distribución de productos para garantizar el cumplimiento de los programas elaborados en función de las BPM.

### **4. DEFINICIONES**

#### **4.1. Alimento**

Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos.

#### **4.2. Ambiente**

Cualquier área externa o interna delimitada físicamente que forma parte del establecimiento destinado a la fabricación, al procesamiento, la preparación, al envase, almacenamiento y expendio de alimentos.

#### **4.3. Buenas prácticas de manufactura (BPM)**

Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

#### **4.4. Fábrica de alimentos**

Es el establecimiento en el cual se realiza una o varias operaciones tecnológicas, ordenadas e higiénicas, destinadas a fraccionar, elaborar, producir, transformar o envasar alimentos para el consumo humano.

#### **4.5. Desinfección – Descontaminación**

Es el tratamiento fisicoquímico o microbiológico aplicado a las superficies limpias en contacto con los alimentos con el fin de destruir las células vegetales de los microorganismos que pueden ocasionar riesgos para la salud pública y reducir substancialmente el número de otros microorganismos indeseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

#### **4.6. Higiene de los alimentos**

Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la seguridad, limpieza y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.

#### **4.7. Manipulador de alimentos**

Es toda persona que interviene directamente y, aunque sea en forma ocasional está relacionada en actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.

#### **4.8. Capacitación**

Es un proceso continuo de enseñanza-aprendizaje, mediante el cual se desarrolla las habilidades y destrezas de los servidores, que les permitan un mejor desempeño en sus laborales habituales. Puede ser interna o externa, de acuerdo a un programa permanente, aprobado y que pueda brindar aportes a la institución.

#### **4.9. Inocuidad**

Es la ausencia -a niveles seguros y aceptables- de peligro en los alimentos que puedan dañar la salud de los consumidores. Los peligros transmitidos por los alimentos pueden ser de naturaleza biológica, química o física y con frecuencia son invisibles a nuestros ojos. Se tratan de bacterias, virus o residuos de pesticidas, entre otros ejemplos. No existe seguridad alimentaria sin inocuidad de los alimentos.

## 5. RESPONSABILIDADES

<b>CARGO</b>	<b>FUNCIONES</b>
Gerente General	Proporcionar el espacio, el recurso económico y los elementos necesarios para la realización de estas.
Jefe de Producción / Calidad / Encargado gestión humana	Dar a conocer el programa y velar por el cumplimiento de este, hacer seguimiento al Programa de capacitaciones continuas y permanentes. Brindar el espacio y el tiempo que se requiera para llevar a cabo las capacitaciones de la mejor manera posible.
Auxiliar de calidad	Personal idóneo o capacitado para realizar las capacitaciones continuas y permanentes, reportar cualquier anomalía o recomendación de mejora para la empresa tanto dentro como fuera de ella.
Empleados	Asistir e interactuar en cada una de las capacitaciones.

	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN CONTINUO Y PERMANENTE</b>	Código: GH01
		Versión: 02
		Página: 5 de 10

## **6. CONDICIONES GENERALES.**

### **6.1. PROCEDIMIENTO**

**6.1.1.** El Jefe de Calidad identifica la necesidad de realizar capacitaciones continuas y permanentes a los manipuladores de alimentos según el cronograma anual de capacitación (Anexo 1) y procede a generar la solicitud de capacitaciones periódicas especificando la necesidad

**6.1.2.** El Jefe de Calidad, teniendo en cuenta el Cronograma Anual establece la programación mensual; y a su vez procede a entregar dicha programación mensual a Jefe de producción, operarios y directivos de la empresa con antelación.

**6.1.3.** En la fecha programada se realiza la actividad de capacitación continua y permanente, y se diligencia el formato de asistencia por medio del personal de planta y producción, generando así el registro de asistencia (GH08).

**6.1.4.** Dicho día se realiza la evaluación a los operarios en el formato (GH05) Evaluación de Capacitaciones, para corroborar, que las capacitaciones si hubiesen logrado el efecto deseado en los operarios de producción y estos si hayan aprendido sobre la misma.

**6.1.5.** Al finalizar se debe archivar las capacitaciones dadas a los empleados de la empresa junto con los registros generados.

### **6.2. DOCUMENTACIÓN SOPORTE DEL PLAN DE CAPACITACIÓN (REGISTROS).**

### **6.3. CRONOGRAMA ANUAL DE CAPACITACIÓN AL PERSONAL DE PLANTA AÑO 2021 (ANEXO 1).**

Describe los temas a tratar durante las capacitaciones junto con sus objetivos a lograr, este también contará con el personal que será capacitado de acuerdo a los objetivos y el tiempo de duración de dicha capacitación, además del ponente responsable de la misma. Cada año se genera el cronograma de capacitación continua y permanente, y cada que ingresa personal nuevo a la empresa se programa para esta(s) persona(s) la capacitación de manipulador de alimentos con su respectivo certificado, si no lo tiene, posteriormente

se evalúa a los manipuladores sobre conceptos básicos y generales dictados en las capacitaciones.

## 7. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO					
No.	ACTIVIDAD	RESPONSABLE	FRECUENCIA	PROCEDIMIENTO	REGISTRO
1	Revisar el cronograma anual y establecer la programación semanal.	Jefe de Calidad.	Según cronograma anual	Se debe realizar revisión del cronograma anual de capacitación (Anexo 1) con el fin de dar cumplimiento a las actividades programadas mensualmente	GH02
2	Generar la solicitud de la capacitación especificando la necesidad	Jefe de Calidad	Según cronograma anual	Se debe realizar la solicitud de la capacitación en caso de ser periódica o de actualización	
3	Realizar actividad de capacitación continua y evaluarla acorde al programa.	Jefe de Calidad/ Institución contratada	Según cronograma anual	Se debe realizar capacitación de acuerdo a la necesidad descrita	GH08

4	Verificar la correcta realización de las capacitaciones	Jefe de Calidad	Según cronograma anual	Se debe verificar que se hayan realizado las capacitaciones adecuadamente por parte de los operarios y personal involucrado en la manipulación de los alimentos	GH05
5	Diligenciar registro de actividad	Jefe de Calidad	Según actividad de capacitación realizada	Se debe dejar evidencia en el registro de las actividades de capacitación	GH05 GH08
6	Archivar los registros necesarios de cada operario	Jefe de Calidad	Según cronograma anual y capacitación realizada	Se debe archivar los formatos y registros que certifiquen el personal manipulador es apto para tal fin	GH05 GH08

## 8. LISTADO DE DISTRIBUCION

CARGO/DEPARTAMENTO	FIRMA/NOMBRE	DOCUMENTO
Dirección de Calidad		Físico, Sistema

## 9. LISTADO DE MODIFICACIONES

DOCUMENTO	MODIFICACION REALIZADA	FECHA	CODIGO/ VERSION

## 10. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

Decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud, y resolución 2674 de 2013 los cuales establecen los requerimientos para las Buenas Prácticas de Manufactura.

## 11. CONTROL DE CAMBIOS DEL DOCUMENTO

Versión	Fecha	Modificación	Página
02	marzo de 2021	Actualización del documento	

## 12. ANEXOS

- **ANEXO 1. Formato GH02:** Cronograma anual del programa de capacitación continua y permanente
- **ANEXO 2. Formato GH05:** Evaluación de la capacitación
- **ANEXO 3. Formato GH08:** Asistencia a la capacitación

	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN CONTINUO Y PERMANENTE</b>	Código: GH01
		Versión: 02
		Página: 8 de 10

- **ANEXO 1.** Cronograma anual del programa de capacitación continua y permanente

	<b>CRONOGRAMA ANUAL DE CAPACITACIÓN CONTINUA AÑO 2021</b>				Código: GH02
					Versión: 02
					Página 1
Tema	Objetivo	Tiempo estimado	Personal objetivo	Fecha	Responsable
Limpieza y desinfección	Brindar al personal conocimientos sobre la limpieza y desinfección de áreas, equipos y utensilios, la importancia de usos y concentraciones adecuados de detergentes y desinfectantes.	1 HORA	Operativo Calidad	ENERO	QUIMICOS ORION
Control de plagas	Dar a conocer las medidas necesarias y los criterios que debe cumplir la empresa para evitar o impedir la entrada de animales nocivos o plagas.	1 HORA	Operativo Mantenimiento Calidad	FEBRERO	ENSEK



**PROGRAMA DE CAPACITACIÓN  
CONTINUO Y PERMANENTE**

Código: GH01

Versión: 02

Página: 9 de 10

Reinducción	Reforzar conocimientos relativos a la normatividad interna de lácteos Rionegro, procedimientos operativos, procesos de ventas, entre otros aspectos de interés general.	3 HORAS	Operativo Mantenimiento Ventas Administrativo	MARZO	Jefe producción Gerencia, Jefe de ventas Gestión humana
ETA (enfermedades transmitidas por alimentos)	Definición e importancia del control de las enfermedades transmitidas por alimentos en la industria láctea.	1 HORA	Operativo	ABRIL	Jefe producción Calidad
Decreto 616 de 2006	Conocer los principios normativos que rigen nuestra producción	1 HORA	Operativo	MAYO	Jefe producción
Curso de manipulación de alimentos	Proporcionar información clara y de fácil comprensión que permita a nuestro personal manipulador de alimentos afrontar el día a día de su trabajo con las máximas garantías higiénicas	4 HORAS	Operativo Transporte Mantenimiento Administrativo	JUNIO	ALINCAL
Conciencia financiera	Darle a los colaboradores de lácteos Rionegro diferentes directrices y consejos con el manejo de las finanzas personales.	1 HORA	Operativo Transporte Mantenimiento Administrativo	JULIO	Entidad financiera



**PROGRAMA DE CAPACITACIÓN  
CONTINUO Y PERMANENTE**

Código: GH01

Versión: 02

Página: 10 de 10

Sistema HACCP principios fundamentales del sistema	¿Qué es el sistema HACCP? Sus principios e importancia.	1 HORA	Operativo	AGOSTO	Jefe producción
BPM	¿Qué son las BPM? ¿Cuál es su importancia en la industria alimentaria?	2 HORA	Operativo Transporte Mantenimiento Administrativo	SEPTIEMBRE	Jefe producción
Rotación de productos en cava	Como influye en la calidad de los productos y como se debe hacer correctamente	1 HORA	Operativo	OCTUBRE	Calidad
Orden y aseo (personal como operacional)	Desarrollar habilidades de orden y aseo, tanto personalmente como operacionalmente en las actividades que se desarrollan a diario	1 HORA	Operativo	NOVIEMBRE	Calidad Jefe producción
Simulacro	Evaluar la capacidad de acción del personal de lácteos Rionegro cuando haya presencia de un riesgo	1 HORA	TODO EL PERSONAL	DICIEMBRE	GESTIÓN HUMANA

<b>ACTUALIZÓ:</b> Edison Alejandro Betancur Monsalve	<b>CARGO:</b> Practicante Ingeniería agroindustrial	<b>FIRMA:</b>
<b>REVISÓ:</b>	<b>CARGO:</b> Jefe de producción	<b>FIRMA:</b>
<b>APROBÓ:</b>	<b>CARGO:</b> Gerente general	<b>FIRMA:</b>