

**“DISEÑO Y EJECUCION DEL PLAN DE SANEAMIENTO BASICO PARA LAS BUENAS
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN FÁBRICA DE PRODUCTOS DE ASEO JAZ”**

CAMILA ANDREA UBAQUE BELTRAN

MARIA FERNANDA VIVEROS LOPEZ

PONTIFICIA UNIVERSIDAD JAVERIANA

FACULTAD DE CIENCIAS

CARRERA DE MICROBIOLOGÍA INDUSTRIAL

Bogotá, D.C.

MAYO DE 2010

**“DISEÑO Y EJECUCION DEL PLAN DE SANEAMIENTO BASICO PARA LAS BUENAS
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN FÁBRICA DE PRODUCTOS DE ASEO JAZ”**

CAMILA ANDREA UBAQUE BELTRAN

MARIA FERNANDA VIVEROS LOPEZ

TRABAJO DE GRADO

Presentado como requisito parcial

Para optar al título de

Microbiólogo Industrial

PATRICIA GALINDO ZAMORA

Directora

PONTIFICIA UNIVERSIDAD JAVERIANA

FACULTAD DE CIENCIAS

CARRERA DE MICROBIOLOGÍA INDUSTRIAL

Bogotá, D.C.

MAYO DE 2010

**“DISEÑO Y EJECUCION DEL PLAN DE SANEAMIENTO BASICO PARA LAS BUENAS
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN FÁBRICA DE PRODUCTOS DE ASEO JAZ”**

CAMILA ANDREA UBAQUE BELTRAN

MARIA FERNANDA VIVEROS LOPEZ

APROBADO

PARTICIA GALINDO ZAMORA

Microbióloga

Cervezero de Innovación de Materiales

BAVARIA

Directora

NADENKA MELO

Microbióloga M.Sc

Jurado

**“ DISEÑO Y EJECUCION DEL PLAN DE SANEAMIENTO BASICO PARA LAS
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN FABRICA DE PRODUCTOS DE ASEO
JAZ”**

CAMILA ANDREA UBAQUE BELTRAN

MARIA FERNANDA VIVEROS LOPEZ

APROBADO

INGRID SCHULER Ph.D

Decana Académica

JANETH ARIAS PALACIOS M.Sc.

Directora de Carrera

NOTA DE ADVERTENCIA

“La Universidad no se hace responsable por los conceptos emitidos por sus alumnos en sus trabajos de tesis. Solo velará porque no se publique nada contrario al dogma y a la moral católica y porque las tesis no contengan ataques personales contra persona alguna, antes bien se vea en ellas el anhelo de buscar la verdad y la justicia”

Artículo 23 de la Resolución Nº 13 de julio de 1946

DEDICATORIA

A Dios quien es el motor de nuestras vidas y quien nos ha dado sabiduría y entendimiento a lo largo de la vida y la realización de este trabajo.

A nuestros padres, hermanos y novios quienes nos han brindado su amor y comprensión a lo largo de estos años.

A patricia Galindo quien nos asesoró y guio con los mejores consejos no solo para la realización de este trabajo sino para nuestra vida profesional siempre recibiéndonos con la mejor disposición.

A la fundación Kolpin quienes fueron un canal para llegar al grupo de madres emprendedores de Ciudad Bolívar y quienes nos apoyaron para la realización de los objetivos planteados.

Al grupo de madres emprendedores de Ciudad Bolívar quienes nos permitieron desarrollar las metas planteadas siempre dispuestas a aprender y a recibir accesoria.

CONTENIDO

	Pág.
1. RESUMEN.....	7
2. INTRODUCCION.....	7
3. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	8
3.1 Justificación.....	8
4. MARCO TEORICO	8
4.1 Origen e importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura	9
4.2 <i>Codex Alimentarius</i>	10
4.3 Decreto 3075 (los capítulos).....	10
4.4 Decreto 1545. Requisitos para la fabricación de productos de Aseo, higiene y limpieza de uso domestico.....	11
4.5 La Obra Kolping y los productos de aseo Jaz.....	12
5. OBEJETIVOS.....	12
5.1 Objetivo general.....	13
5.2 Objetivos específicos.....	13
6. METODOLOGIA.....	14
6.1 Diagnostico preliminar	14
6.2 Elaboración de cronograma	14
6.3 Ejecución de programas y plan de capacitación.....	14
6.4 Documentación de los programas y capacitaciones.....	14
6.5 Diagnostico final.....	14
7. RESULTADOS	15
7.1 Diagnostico preliminar.....	15
7.2 Elaboración de cronograma.....	15
7.3 Ejecución de programas y plan de capacitación.....	15
7.4 Documentación de los programas y capacitaciones.....	15
7.4.1 Programa de limpieza y desinfección	15
7.4.2 Programa de control de plagas	15
7.4.3 Programa de Manejo de Residuos Sólidos	16
7.4.4 Capacitaciones.....	16
7.4.5 Diagnostico Final.....	16
6.5 Diagnostico final	16
8. DISCUSION.....	17
9. CONCLUSION.....	17
10. RECOMENDACIONES.....	18
11. BIBLIOGRAFIA CITADA	19
12. BIBLIOGRAFIA CONSULTADA	19
13. ANEXOS.....	21

DISEÑO Y EJECUCION DEL PLAN DE SANEAMIENTO BASICO PARA LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN FÁBRICA DE PRODUCTOS DE ASEO JAZ

UBAQUE BELTRAN CAMILA ANDREA¹, VIVEROS LOPEZ MARIA FERNANDA¹, GALINDO PATRICIA ZAMORA²

Estudiante Microbiología Industrial Pontificia Universidad Javeriana¹; Cerveceros de Innovación de Materiales, Bavaria S.A ².

E- mail: Patricia.Galindo@bav.sabmiller.com ; viverosm@javeriana.edu.co; cubaque@javeriana.edu.co

RESUMEN

El presente trabajo se realizó en la fábrica de productos de aseo JAZ, empresa dedicada a la producción y comercialización de productos de aseo en Ciudad Bolívar. El trabajo incluyó la identificación de áreas equipos y utensilios que la empresa posee, el estudio se centró en la elaboración y actualización de la documentación de los programas de saneamiento y capacitación que pertenecen a las Buenas Prácticas de Manufactura, se redactaron los procedimientos operativos estándar y los formatos de control correspondientes a los documentos básicos del programa. Teniendo en cuenta lo estipulado en el decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud de Colombia. Lo anterior con el fin de elevar la calidad del producto final distribuido a los clientes.

Palabras claves: Buenas Prácticas de Manufactura, saneamiento básico, registros, Procedimientos operativos estándar, capacitación

1. INTRODUCCION

Los consumidores exigen, cada vez, mayor calidad en los productos que adquieren, por lo cual, muchas empresas para aumentar la ventaja frente a su competencia y para poder entrar no solo en el mercado nacional sino en el internacional, mejoran la calidad de sus productos. Para lograr esto, los empresarios se han centrado en la implementación un sistema de calidad, que les indica como estandarizar sus procesos e implementar programas que les ayudan a elaborar productos seguros, por medio de la mejora de sus procesos y de la empresa.

El Decreto 3075 de 1997 expedido por el Ministerio de Salud, define los principios básicos para la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), las cuales son un conjunto de criterios, guías y normas que conducen a prácticas que permiten la elaboración y producción de alimentos de inocuidad comprobada y de la calidad y desempeño que cumplan con las expectativas de los clientes. Involucran a

los manipuladores, las instalaciones, los equipos, los utensilios y la forma de cómo estas actividades han de llevarse a cabo (suanca 2008).

Mujeres Emprendedoras de Ciudad Bolívar, consientes de reconocer que la pobreza no es un problema que atañe únicamente a las condiciones materiales del individuo o una comunidad, participan activamente en cursos y talleres para la promoción de los derechos de la mujer, desarrollo empresarial, habilidades comunicativas, resolución de conflictos, y todo un cúmulo de temáticas encaminadas al progreso humano y social de sus asociadas y la comunidad en la que viven.

En la actualidad, este grupo encabezado por diez mujeres, le hace frente a las adversidades del mercado, con continuas mejoras a sus productos, de tal forma que cumplan con los estándares de calidad exigidos por los organismos de control y seguridad sanitaria del país, del mismo modo, golpean y abren puertas para promocionar sus productos y expandir su mercado.

Por medio de la ejecución del plan de saneamiento básico, en el cual se darán las pautas para la implementación de los programas pre-requisito de: limpieza y desinfección, control de plagas, programa de control de residuos sólidos y capacitación, establecidos en el decreto 3075 de 1997 expedido por el Ministerio de Salud, se proporcionó herramientas de calidad aplicables a la fábrica, lo cual mejoró sus ventas, el ambiente de trabajo y la calidad de sus productos, además de concientizar al personal, de la responsabilidad que tienen con sus clientes. Otro ámbito que se tocó en este trabajo fue el ámbito social, ya que siete familias de Ciudad Bolívar se benefician del ingreso percibido por estas actividades, mejorando la calidad de vida de los mismos, así como adquiriendo herramientas que les permiten generar otros negocios y por ende más empleos.

2. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

En la actualidad, la fábrica de productos de aseo JAZ, no cuenta con ningún sistema de calidad en su empresa, la elaboración de sus productos se realiza en condiciones que no garantizan la calidad de estos. La necesidad de aumentar sus ventas y ganar un buen nombre en el mercado, han creado la necesidad de mejorar la calidad de sus servicios y de las condiciones de producción, por medio de la implementación del plan de saneamiento básico para las buenas prácticas de manufactura.

2.1 Justificación

Productos de aseo JAZ, es una empresa, creada por el grupo de madres Comunitarias Cabeza de Familia de Ciudad Bolívar, dedicada a la fabricación de productos de aseo de forma artesanal, durante los últimos 5 años, sin el cumplimiento de ningún tipo de reglamentación.

Es así que, basándose en la norma vigente para la fabricación de productos de aseo, se buscará tanto implementar como garantizar el control de calidad de los productos

de aseo, higiene y limpieza de uso doméstico, fabricados por este grupo, por medio del decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud.

Existen gran cantidad de grupos comunitarios, como el de las Madres Comunitarias Cabeza de Familia de Ciudad Bolívar, dedicadas a la fabricación de productos de aseo, con los cuales intentan entrar en el mercado (grandes almacenes de cadena o en pequeños supermercados de barrio), para poder comercializar sus productos y así seguir creciendo como empresa. Pero esta intención se ve frustrada al no tener el registro sanitario expedido por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, INVIMA, el cual lo exigen los grandes y pequeños almacenes para dejar comercializar el producto.

Es por esto que productos de aseo JAZ, quiere legalizarse como empresa y cumplir con las exigencias del mercado, por medio del cumplimiento del decreto 3075 de 1997 (BPM) y el decreto 1545 de 1998 (Control de calidad productos de aseo) con el cual obtendrían el registro Sanitario por parte del INVIMA, inicialmente para 3 de sus 13 productos (cera, betún y desinfectante) los cuales fueron escogidos por su mayor rentabilidad con respecto a los otros productos, debido a la limitada disponibilidad de recursos de la empresa.

Se espera que el desarrollo de las tareas mencionadas anteriormente ayude al grupo a lograr un mejor lugar de trabajo y una operación más ordenada y eficiente.

3. MARCO TEORICO

3.1 Origen e importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura

La primera vez que se hablo de buenas prácticas de manufactura (BPM) fue en el *Codex Alimentarius* y seguridad alimentaria, se definió como las buenas prácticas a todo lo concerniente al proceso de producción y elaboración, donde se encuentran las materias primas, equipos, utensilios y los envases (CODEX 1997). Años más tarde fueron adoptadas estas prácticas en nuestro país en el decreto 3075 de 1997 en donde se definió a las BPM como los principios básicos y prácticos generales de higiene y manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de productos para el consumo humano, con la finalidad de garantizar que las productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuya los riesgos inherentes a la producción (Decreto 3075 1997).

También son definidas como GMP, por sus siglas en ingles, que significa Good Manufacturing PLractice. Están definidas como todas aquellas partes de la operación donde se controla el producto que pretenden asegurar y que los productos estén correctamente elaborados con la calidad apropiada para el uso propuesto; con las cualidades deseadas esperadas, por lo cual las BPM están relacionadas con los procedimientos de fabricación de control de calidad (Arenas 1997). El uso de las

buenas prácticas de manufactura en una industria provee una serie de beneficios como disminuir la morbilidad y mortalidad, producidas por algún tipo de contaminante, mediante prácticas adecuadas de higiene y sanidad en el manejo de los productos , todos estos procesos permiten mejorar las condiciones de competencia en el mercado nacional e internacional , disminuir pérdidas económicas por la mala manipulación de los productos y sobre todo capacitar a todo el personal y todos los que estén involucrados con el proceso directa o indirectamente, lo cual conlleva a prevenir errores y corregir algunos cometidos anteriormente, de esta manera ofrecer al consumidor un producto con excelente calidad y con las condiciones de salubridad más adecuados.

3.2 Codex Alimentarius

El *Codex Alimentarius* nace como respuesta a la preocupación mundial para proteger a los consumidores contra prácticas fraudulentas en el proceso de elaboración , venta y distribución de alimentos en 1963 por la FAO y la OMS con el fin de desarrollar normas alimentarias , reglamentos y otros textos relacionados tales como códigos de prácticas bajo el programa conjunto FAO/OMS de normas alimentarias además de esto el *Codex Alimentarius*, se convertiría en un medio facilitador y comunicador entre los países debido a que cada país estaba manejando de manera independiente el control de sus alimentos lo que generó problemas de interés público y administrativo. Esta diferencia de criterios hacia que el proceso de producción de los alimentos constituyera un factor disuasivo perjudicial para el comercio internacional.

Es así como el *Codex Alimentarius* se ha convertido en un punto de referencia a nivel mundial debido a su trascendencia en los consumidores, los productores y todos aquellos que tienen relación directa o indirecta con un producto, por lo cual lo que busca esto el *Codex Alimentarius* es unificar conceptos en cuanto a calidad de los productos se refiere y contribuir a la elaboración de códigos de prácticas de higiene para la elaboración y algunas recomendaciones acerca del cumplimiento de las normas (CODEX 1997).

3.3 Decreto 3075 (los capítulos)

El decreto 3075 de 1997 es una guía tomada del *Codex Alimentarius*, en donde determina que la salud es un bien de interés público por lo cual este documento pretende regular todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos aplicado a todos los establecimientos donde se procesen alimentos, especificando también alimentos de mayor riesgo en la salud. En el segundo capítulo el decreto hace énfasis sobre las condiciones básicas de higiene en la fabricación de alimentos, esto involucra varios aspectos como las edificación e instalaciones, vías de acceso las cuales por ningún motivo deben poner en riesgo la salud y el bienestar de las personas. El agua es un factor determinante en los

procesos de producción por la cual la que se utilice debe ser de calidad potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por la reglamentación correspondiente. El decreto hace referencia también a condiciones específicas de las áreas de elaboración las cuales deben cumplir con algunos requisitos de diseño y construcción, limpieza, material de equipos y utensilios, manteniendo una secuencia lógica del proceso desde la recepción de las materias primas, hasta el envasado y el embalaje del producto terminado.

El personal está relacionado directamente con los procesos de producción por lo cual deben haber pasado por un reconocimiento médico antes de desempeñar cualquier función por lo menos una vez al año, es responsabilidad de la empresa brindar educación y capacitación al personal específicamente sobre educación sanitaria como prácticas de higiene personal y buenas prácticas higiénicas en sus labores de manera que evite contaminación del producto y las superficies de contacto. En el capítulo cuarto el decreto hace énfasis sobre los requisitos higiénicos de fabricación para garantizar la inocuidad y salubridad del producto desde materias primas e insumos los cuales deben ser inspeccionados previos al uso hasta su envasado, operaciones de fabricación y finalmente prevención de contaminación cruzada. En el capítulo quinto se resalta el tema de aseguramiento y control de calidad, es claro que todas las operaciones deben estar sujetas a controles de calidad apropiados para evitar riesgos sobre la salud por lo cual las fábricas deben contar con un sistema de control y aseguramiento de la calidad el cual debe prevenir y cubrir las etapas de procedimiento del alimento, para satisfacer las exigencias de los clientes, por esto todo establecimiento destinado a la fabricación, procesamiento, envase y/o almacenamiento debe implementar y desarrollar un plan de saneamiento con el fin de reducir riesgos de contaminación, este plan comprende como mínimo los siguientes programas: programa de limpieza y desinfección. Cada establecimiento dependiendo básicamente del producto, este programa debe incluir agentes y sustancias utilizadas, concentraciones, formas de uso, equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones y periodicidad de limpieza y desinfección (Decreto 3075 de 1997). El programa de desechos sólidos o basuras también hace parte del plan de saneamiento básico, este explica que se debe garantizar una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición de las basuras basado en las normas de higiene y salud ocupacional, el programa de control de plagas también es de gran importancia se deben erradicar y aplicar medidas para prevenirlas.

Los procesos finales de la operación juegan un papel importante como el almacenamiento, transporte, distribución y comercialización los cuales también garantizan la inocuidad de los productos, este documento es muy completo incluyendo también condiciones de calidad para restaurantes y establecimiento de consumo de alimentos.

En el decreto hace énfasis sobre vigilancia y control, la importancia del registro sanitario, requisitos para su obtención, vigencia del mismo y solicitud del registro sanitario según el producto incluyendo los productos que se importan y exportan requieren registro sanitario

La entidad competente como autoridad sanitaria está en la obligación de realizar visitas periódicas para verificar y garantizar el cumplimiento de las condiciones sanitarias y de las Buenas Prácticas de Manufactura para lo cual la entidad levantara actas que constaten el cumplimiento de estas normas , además de esto el INVIMA podrá ordenar en cualquier momento la revisión de un alimento amparados con registro sanitario para determinar si el producto y su comercialización se ajustan a las condiciones del registro sanitario sino se comprueban que las condiciones no se ajustan se aplican una serie de sanciones dadas por la entidad competente

3.4 Decreto 1545 requisitos para la fabricación de los productos de aseo , higiene y limpieza de uso domestico

En este decreto está estipulado las normas vigentes para la fabricación de los productos de aseo, higiene y limpieza de uso domestico por parte del Ministerio de Salud, dado en Bogotá el 4 de agosto de 1998 bajo el mandato del presidente Ernesto Samper Pizano. Para el cumplimiento de dichas normas los fabricantes deben presentar en un plazo de seis meses un plan de saneamiento básico , ante el instituto nacional de vigilancia de medicamentos y alimentos INVIMA , si por algún motivo la entidad aun no cuenta con implementación completa de las normas de fabricación para el INVIMA se le expedirá un certificado de capacidad de producción (CCP) , el cual hará constar que la infraestructura y los equipos se ajustan a las requerimientos técnicos y locativos indispensables para iniciación de la fabricación (Decreto 1545 de 1998) este certificado tiene validez de 5 años , por lo cual el decreto también menciona el procedimiento para la obtención del registro sanitario , dando pautas específicas acerca del producto como: información técnica , información legal, características de envases y empaques del producto.

El decreto a su vez también menciona aspectos sobre publicidad, sobre la revisión que realizará el INVIMA con el fin de determinar si el producto y su comercialización se ajustan a las condiciones del registro sanitario y a las disposiciones sobre el material, también actualiza las especificaciones y metodologías analíticas de acuerdo con los avances tecnológicos y científicos.

La evaluación de la calidad también es un factor relevante del decreto la cual se llevara a cabo mediante la verificación en las instalaciones del establecimiento por lo cual el documento también advierte a los fabricantes sobre medidas de seguridad, procedimientos y sanciones.

3.5 La obra Kolping y los Productos de Aseo Jaz

La Obra Kolping Colombia está conformada por dos organizaciones que se apoyan y construyen sus objetivos entre sí. La Fundación Kolping encargada de apoyar en la parte técnica, administrativa, social y organizativa de grupos de autoayuda, y la Federación de Familias Kolping que se encarga de la promoción de los miembros que la conforman a través de procesos formativos y de capacitación técnica, así como también de actividades de tipo espiritual, recreativo, de generación de ingresos y de relacionamiento y compromiso social, con el fin de alcanzar el bien común y su participación activa en la constante renovación y humanización de la sociedad (KOLPIN 2009).

En el año de 2006, tras realizar un proceso de conformación familiar 10 mujeres se afiliaron a la Federación de Familias Kolping Colombia, con un nombre desafiante para quebrar paradigmas culturales: Mujeres Emprendedoras de Ciudad Bolívar, como decidieron llamar a su grupo, están decididas a mejorar su calidad de vida a través de la elaboración y comercialización de productos de aseo, los cuales les permiten la generación de ingresos aportando así a la economía de sus hogares.

Hasta hace unos meses, las *Mujeres Emprendedoras de Ciudad Bolívar* venían trabajando en condiciones inadecuadas, elaborando los productos de aseo en un lugar no apropiado físicamente por sus dimensiones (2 x 3 m²). Lo cual ocasionaba una baja participación de las integrantes debido que al ser un espacio residuo, no podían trabajar en equipo, generando incomodidad y desmotivación. Además de esto, en la habitación contigua al lugar donde se elaboraba los productos, dormía una persona, que en un futuro podría presentar problemas de salud, por la presencia de los químicos utilizados para la elaboración de los productos. Otra de las dificultades presentadas, era la distancia que debían recorrer las integrantes del grupo hasta la fábrica, debido a que esta se encuentra en un lugar alto de la montaña y la mayoría de las mujeres residen en zonas bajas de ésta (KOLPIN 2009)

Por estas razones, y en cumplimiento del plan de actividades propuesto para este año 2009 por el grupo, las *Mujeres Emprendedoras de Ciudad Bolívar*, decidieron mejorar sus condiciones de trabajo, no solo ubicando un espacio más apropiado tanto para la fabricación de los productos como para su respectiva comercialización, por medio de un local, si no también implementado las buenas prácticas de manufactura en sus procesos y tomar las medidas correctivas necesarias para obtener un registro sanitario, que les permita comercializar más sus productos. El local adquirido, tiene dos funciones: la primera es la adecuación de una zona para la elaboración de los productos y la segunda, es la adecuación de un espacio para la comercialización de los productos elaborados

4. OBJETIVOS

4.1 Objetivo General

Diseño y ejecución del plan de saneamiento básico para Empresa de Productos de aseo JAZ. Este comprende el programa de control de plagas, programa de manejo de desechos sólidos y programa de limpieza y desinfección, en la elaboración de

los productos fabricados y comercializados por el grupo de Madres Emprendedoras Cabeza de Familia de Ciudad Bolívar, y de esta manera mejorar las condiciones de trabajo de sus integrantes y la calidad de los productos.

4.2 Objetivos Específicos

- 4.2.1 Inspeccionar y diagnosticar las instalaciones de la planta y la realización de los procesos.
- 4.2.2 Recolectar la documentación necesaria para realizar el diseño del plan de saneamiento básico
- 4.2.3 Dar lineamientos en diseño sanitario para la construcción de la nueva planta.
- 4.2.4 Capacitar a los operarios.
- 4.2.5 Estandarizar procesos de fabricación.
- 4.2.6 Dar lineamientos para la elaboración del programa de limpieza y desinfección.
- 4.2.7 Dar lineamientos para la elaboración del programa de manejo de residuos sólidos.
- 4.2.8 Dar lineamientos la elaboración del programa de control de plagas.

5. METODOLOGIA

5.1 Diagnostico preliminar

Inicialmente se realizó una revisión del decreto 3075 de 1997 y del decreto 1545 de 1998, acerca de los requerimientos de una fábrica de productos de aseo.

Posteriormente se realizaron varias visitas a la planta y a la realización de cada uno de los procesos de fabricación, los cuales fueron evaluados mediante un perfil sanitario.

5.2 Elaboración de cronograma

Se elaboró un cronograma con las actividades a realizar para los cambios necesarios.

5.3 Ejecución de programas y plan de capacitación

Se inició con la estandarización de los procesos de producción, una vez obtenido este punto se inició la elaboración de los programas pre-requisito de saneamiento básico: programa de limpieza y desinfección, manejo de residuos sólidos y control de plagas, todo esto acompañado de un plan de capacitación acerca de temas relacionados con los programas implementados.

5.4 Documentación de los programas y capacitaciones.

Cada programa implementado fue documentado. Cada uno de estos documentos corresponde a las actividades a ejecutar en forma segura y con la frecuencia recomendada.

También se llevó registro de la asistencia a cada una de las capacitaciones dadas.

5.5 Diagnostico final

Se evaluó nuevamente con el perfil sanitario, para determinar los puntos a verificar.

6. RESULTADOS

6.1 Diagnostico preliminar

Una vez revisados los decretos y realizado el perfil sanitario, se dio a conocer las fallas presentadas y se hizo el análisis de las debilidades y oportunidades de mejora, las cuales se dieron a conocer a las integrantes del grupo de madres cabeza de familia. Se establecieron estrategias de común un acuerdo para mejorar las debilidades y aprovechar fortalezas.

6.2 Elaboración del cronograma

Se cumplió con el cronograma establecido.

6.3 Ejecución de programas y plan de capacitación

Se ejecutaron 3 programas pre-requisito: limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos sólidos.

Los temas que se dictaron en las capacitaciones fueron:

- Generalidades sobre las buenas prácticas de manufactura
- El programa de limpieza y desinfección
- El programa de control de plagas
- El programa de manejo de residuos sólidos
- Manejo de sustancias toxicas,
- Seguridad industrial

6.4 Documentación de los programas y capacitaciones

La documentación del sistema está integrada en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, el cual consta de planes y programas, procedimientos, especificaciones, formatos y material didáctico y divulgación.

6.4.1 Programa de Limpieza y desinfección

Para el programa de limpieza y desinfección se realizó el manual del usuario, en el que se incluyó: definiciones y descripción de la limpieza y desinfección de los utensilios de trabajo y de las instalaciones. También se elaboraron los procedimientos operacionales estándares (POE) para instalaciones locativas y equipos y utensilios.

6.4.2 Programa de Control de Plagas

Para el programa de control de plagas, se realizó el manual del usuario que incluye definiciones, clases de plagas, métodos de eliminación de plagas, medidas preventivas para el control de plagas y como se detecta la presencia de plagas. Además se realizó un mapa de posibles plagas en la planta, registro de verificación de la ausencia de plagas y registro de aplicación de programas preventivos.

6.4.3 Programa de Manejo de Residuos Sólidos

Para el programa de manejo de residuos sólidos, se realizó el manual del usuario que incluye definiciones, como implementar el programa de manejo de residuos sólidos, cómo se clasifican las basuras y como verificar el programa de residuos sólidos. También se realizó los procedimientos operacionales estándares (POE) para manejo y disposición de basuras e inspección de residuos sólidos, además de material didáctico para identificar los depósitos de basuras y el tipo de éstas que se deben depositar en ellos.

6.4.4 Capacitaciones

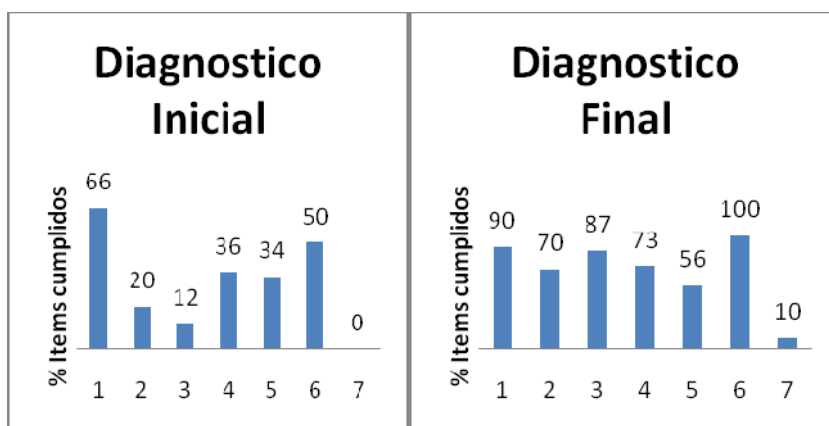
En el proceso de capacitación brindado se utilizaron ayudas visuales, tales como diapositivas y folletos, los cuales les fueron suministrados para que sean tenidos en cuenta en la elaboración y manipulación de los productos. Cuya comprensión fue medida a través de evaluaciones, con las que se pudo corroborar la adquisición del conocimiento del tema, por parte de las capacitadas.

La asistencia de la capacitación brindada, fue soportada en un registro de asistencia.

6.4.5 Diagnostico final

Se realizó una comparación de los ítems a verificar, estipulados en el perfil sanitario, antes del diseño y ejecución del plan de saneamiento básico en el año 2009 y los ítems a verificar después de esto. Los Aspectos a evaluar fueron los siguientes:

1. Instalaciones físicas
2. Instalaciones sanitarias
3. Personal manipulador
4. Condiciones del establecimiento
5. Condiciones del proceso y fabricación
6. Salud ocupacional
7. Aseguramiento y control de calidad



Ítems a verificar 2009	Ítems a verificar 2010
90	28

7. DISCUSION

El plan de saneamiento básico es una excelente herramienta para garantizar calidad de los productos para los consumidores y es útil para crear una conciencia de calidad entre los operarios tomando medidas correctivas y preventivas sobre aspectos como el lavado de manos, la importancia de la secuencia en el flujo del proceso.

El diagnostico inicial regido por el decreto 3075 de 1997 dio como resultado el perfil sanitario de cada área de producción y permitió evidenciar su situación en ese momento. Se contó con la ventaja de una nueva construcción en la cual se pudo brindar asesoría inmediata sobre el diseño de instalaciones, materiales de construcción y flujo de los procesos antes de ser construidos, lo que facilita el proceso de limpieza y desinfección, disminuye la proliferación de microorganismos y plagas e incluso evita accidentes dentro del área de trabajo.

El plan de saneamiento básico también facilita el cumplimiento de los parámetros que exige el Decreto 3075 de 1997 en cuanto al programa de limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos sólidos.

8. CONCLUSION

Se estableció el programa de saneamiento básico, aplicado en la fábrica de productos de aseo JAZ de acuerdo con el Decreto 3075 de 1997 como parte del programa de buenas prácticas de manufactura el cual comprende el programa de

control de plagas, programa de limpieza y desinfección , programa de manejo de residuos sólidos, para la cual se realizo el diagnostico preliminar de las áreas de producción de la fabrica basado en los parámetros que exige la legislación en el decreto 3075 de 1997 dando como resultado la necesidad de cambiar el área de trabajo, para esto se realizo una nueva construcción basado en estos parámetros, se logro capacitar a las operarias sobre la importancia y el impacto de aspectos de calidad en la fabrica como limpieza y desinfección , buenas prácticas de manufactura , seguridad industrial , control de plagas y el manejo de los residuos que se producen en la fábrica, todo esto controlado mediante registros fotográficos y escritos que dejaron evidencia de su participación y posterior evaluación en cada capacitación. Con esto se logró mejorar el de cumplimiento del perfil sanitario de 31% en el diagnostico preliminar a 69% en el segundo diagnostico

Con lo anterior se contribuyó a mejorar las herramientas competitivas de industrias JAZ, con lo cual se hace un aporte social desde la academia a un grupo de microempresarias, a su vez se entregó el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura como soporte de capacitación y para iniciar el proceso de obtención del registro sanitario. De igual manera se entregó documentado: POES, Instrucción de elaboración de productos, fichas técnicas de productos y material de capacitación.

9. RECOMENDACIONES

- Para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura en productos de aseo JAZ, es necesario realizar las acciones correctivas sugeridas en los ítems a verificar en el perfil sanitario.
- Mantener vigentes los programas de limpieza y desinfección, manejo integrado de plagas y manejo de residuos.
- Continuar con el proceso de capacitación del personal.
- Una vez se corrijan los puntos a verificar según el perfil sanitario, iniciar el proceso de obtención del registro sanitario.

10. BIBLIOGRAFIA CITADA

SUANCA, Diana. 2008. Diseño de un Programa de Limpieza y Desinfección para la “casa de Banquetes Gabriel” actual administradora del casino de la empresa Algarra. Pontificia Universidad Javeriana. Facultad de Ciencias. Departamento de Microbiología. Bogotá D.C

(CODEX) Código Internacional recomendando revisado de practicas 1997.- Principios generales de Higiene de los Alimentos. Higiene de los alimentos, Suplemento al volumen 1B.

Ministerio de Salud, 1997. Decreto 3075. Bogotá. Colombia.

Ministerio de Salud, 1998. Decreto 1545. Bogotá. Colombia.

Arenas A., 1997. Sistema de análisis de riesgos y puntos críticos de control.

HACCP. Bogotá, D.C. Colombia. pg. 22-27, 79-80.

KOLPIN COLOMBIA. 2009. Reseñas de familia Kolping Colombia. Bogotá D.C

ALBARRACÍN, Fanny. CARRASCAL, Ana. 2005. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para microempresas lácteas. Primera edición. Editorial Pontificia Universidad Javeriana. Bogotá D.C

BIBLIOGRAFIA CONSULTADA

Barreto, E., 1999. Diseño de un plan de saneamiento en el sistema de producción de la planta de carne. *Tesis pregrado*. Pontificia Universidad Javeriana. Facultad de ciencias. Departamento de Microbiología Industrial. Bogotá, D.C. Colombia.

Bolton, A., 2001. Sistema de gestión de la calidad en la industria alimentaria. Guía para ISO 9001/2. Editorial Acribia. Zaragoza, España. pg: 31-45; 67-77.

Ciro – Basto, P.; Lobatón B.; Martínez L.; Mena Y.; Toro B., 2002. Implementación del sistema de análisis de Riesgo e Identificación de Puntos Críticos de Control (HACCP), en una Famiempresa Productora de Arepa en la Ciudad de Manizales. En: Memorias III Congreso de Microbiología Industrial: producción de alimentos y aseguramiento de la calidad II.

De La Horra Navarro, J., 2003. Estadística aplicada. Ediciones Díaz de Santos S.A. Madrid, España. pg. 1-10.

Eliondo, A., 1995. Manual ISO 9000. Ediciones Castillo S.a. Monterrey, México.

Forsyth, S.J., Hayes P.R., 2002. Higiene de los alimentos, microbiología y HACCP. Editorial Acribia. Zaragoza, España. pg. 135-136.

Galperín C., Perez G. 2003. La fragilidad de los complejos de manzanas y peras frente a los requisitos sanitarios y ambientales. Universidad de Belgrano.

HAGAPAN., 2002. Revista de panificación. Ed. Toribio Anyarin Infante. Lima-Perú. pg. 2-33.

Hazelwood, D., Mclean, A.D., 1994. Curso de higiene para manipuladores de alimentos. Editorial Acribia. Zaragoza, España. pg. 2-14; 51-56; 91-93; 103-107.

Hyginov, C., 2003. Guía para la elaboración de un plan de limpieza y desinfección, de aplicación en empresas del sector alimentario. Editorial Acribia, Zaragoza. España. pg. 12-50.

ICMSF, 2002. Microorganismos de los alimentos: Ecología microbiana de los productos alimenticios. Editorial Acribia. Zaragoza. España. pg 293-326.

Jay, J., 1998. Microbiología moderna de los alimentos. Editorial Acribia. Zaragoza. España. pg 90-91.

Kent, N.L., 1987. Tecnología de los cereales. Editorial Acribia. Zaragoza. España. pg 145-163.

Luna, J., 2002. Una visión actualizada de los riesgos en la industria de alimentos. En : memorias III Congreso de Microbiología Industrial: producción de alimentos y aseguramiento de la calidad II.

Mancera, C., 2000. Implementación de Buenas Practicas de Manufactura y determinación de puntos críticos de control en una planta productora de galletas. Tesis de pregrado. Pontificia Universidad Javeriana. Facultad de ciencias. Departamento de Bacteriología. Bogotá, D.C. Colombia.

Ministerio de Salud, 2002. Decreto 60. Consideraciones. Bogotá. Colombia.

Naranjo, T., 2006. Diseño de un sistema de gestión de Buenas Practicas de Manufactura para la empresa Productos Lácteos Robin Hood S.A. Tesis de pregrado. Pontificia Universidad Javeriana. Facultad de Ingeniería. Bogota D.C.

Norma Técnica Colombiana 475, 1998. Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación (ICONTEC). Bogotá, D.C. Colombia.

Quaglia, G., 1991. Ciencia y tecnología de la panificación. Editorial Acribia. Zaragoza, España. pg. 10-140.

Robbs, B., 1997. Higiene y toxicología de los alimentos. Editorial Acribia, Zaragoza. España. pg. 78-79; 162-178.

Romero, J.E., 1999. Documentación del sistema de aseguramiento de la inocuidad de una empresa de alimentos. ASECALIDAD. Bogota. Pg. 15-24.

Romero, J., 2003. Diseño de un sistema de medición de gestión de la inocuidad. En: memoria III congreso de Microbiología Industrial: Producción de alimentos y aseguramiento de la calidad II.

ANEXOS

ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	
Producto: DESINFECTANTE	
Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Agua • CMC • Metil parabeno • Dopyjen • Nonilfenol • Alcohol etílico • Fijador de fragancia 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • 10 L • 40 gramos • 20 gramos • 50 gramos • 200 gramos • 300 gramos • 1 onza
PROCEDIMIENTO	
8 días antes	<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #cccccc; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Mezclar el CMC con el Metil parabeno</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #cccccc; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Alcohol etílico</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #cccccc; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Dodigen</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #cccccc; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Nonil fenol</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #cccccc; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Fijador</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #f0f0f0; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Obtener una sustancia homogénea</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #d0e0d0; padding: 5px;">Almacenar en recipientes plásticos de 500mL, 1L, 4L y 20 L</div> </div> <div style="margin-left: 150px; margin-top: 10px;"> <p>Adicionar</p> <p>Adicionar</p> <p>Adicionar</p> <p>Adicionar</p> <p>Mezclar</p> </div>
Cantidad de producto	10 Litros

ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	
Producto: JABON MULTIUSOS	
Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Agua • Acido sulfónico • Trietanolamina • Soda caustica • Bicarbonato de sodio • Color : verde • Fragancia 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • 9L • gramos • 10 gramos • 1 cucharada • 10 gramos • 1 onza • 1 onza
PROCEDIMIENTO	
<pre> graph TD A[A 9 Litros de Agua] --> B[Acido sulfonico] B --> C[10 gramos de Trietanolamina] C --> D[Una cucharada de soda caustica] D --> E[10 gramos de Bicarbonato de] E --> F[Hasta obtener una sustancia] F --> G[Almacenar en recipientes plásticos de 500mL, 1L, 4L y 20 L] </pre>	
Cantidad de producto	
ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	

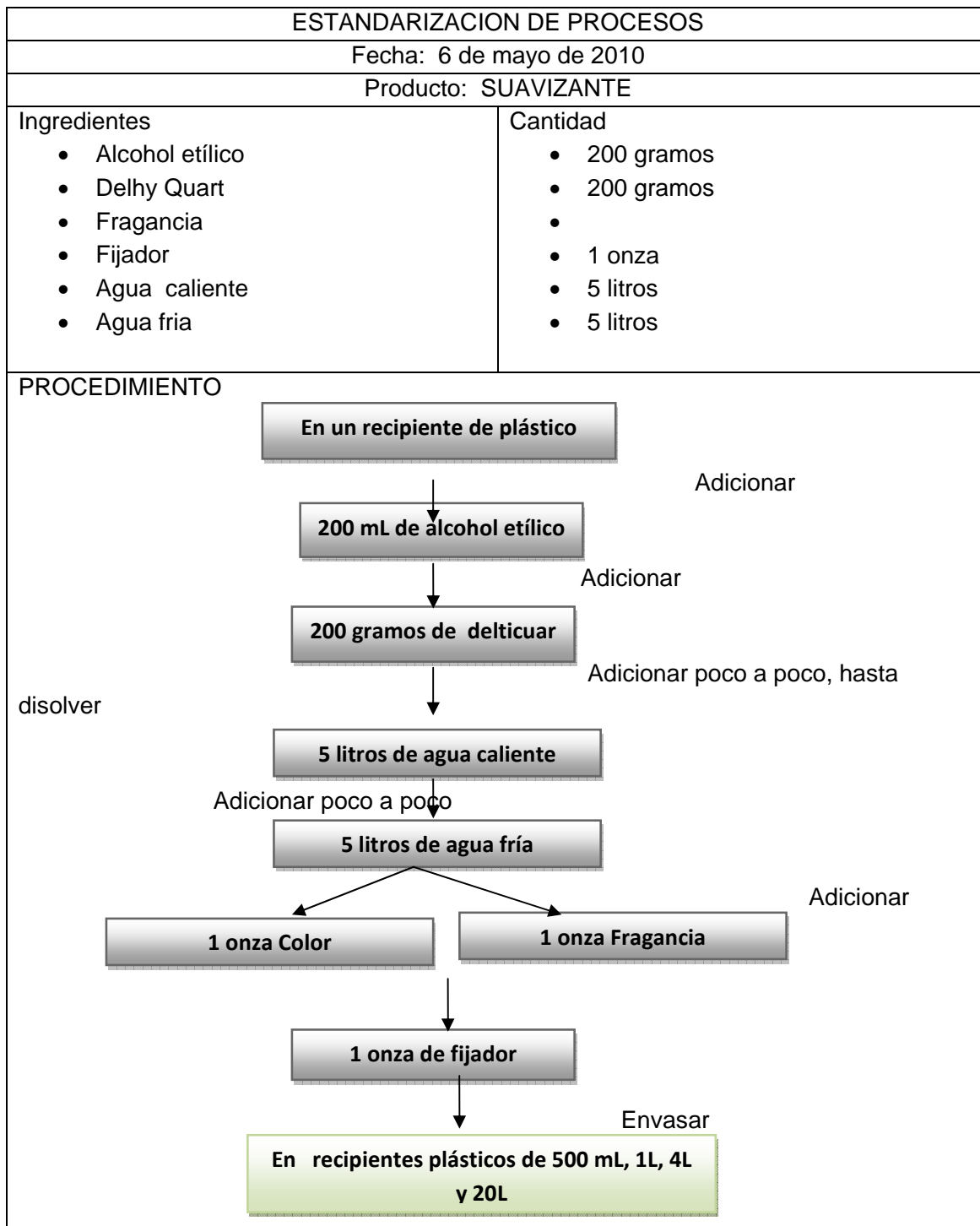
Producto: BETUN	
Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Varsol • Cera camauba • Parafina alemana • Vaselina • Aceite silicona • Acido esteárico • Colorante 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • • • • • • •
PROCEDIMIENTO <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <pre> graph TD A[En un recipiente de aluminio] --> B[Parafina] B -- Adicionar --> C[Cera carnauba] C -- Adicionar --> D[Acido esteárico] D -- Adicionar --> E[Derretir a fuego lento] E -- Adicionar --> F[Varsol] F -- Adicionar lentamente --> G[Aceite silicona] G -- Adicionar --> H[Colorante] H --> I[Almacenar en recipientes plásticos de 500mL, 1L, 4L y 20 L] </pre> </div>	
Cantidad de producto	
ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	
Producto: BLANQUEADOR	

Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Hipoclorito • Bicarbonato • Agua 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • 1 galón • 150 gramos • 15 litros
PROCEDIMIENTO <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <pre> graph TD A[En un recipiente de plástico] --> B[1 galón de hipoclorito] B -- Adicionar --> C[15 litros de agua] C -- Adicionar --> D[150 gramos de bicarbonato] D -- Adicionar --> E[Hasta obtener una mezcla homogénea] E -- Mezclar --> F[En recipientes plásticos NO transparentes de 500mL, 1L, 4L y 20 L] </pre> </div>	
Cantidad de producto	

ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	
Producto: TALCO	
Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Talco • Acido borico • Triclosan • Alcanfor 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • 3 libras • 3 libras • 10 gramos • 10 gramos
PROCEDIMIENTO <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <pre> graph TD A[En un recipiente de plástico] --> B[3 libras de talco] A --> C[15 litros de agua] B --> D[mezclar y cernir] C --> D D --> E[10 gramos de alcanfor molido] E --> F[Triclosan] F --> G[En recipientes plásticos de 500 gramos y 1 kilo] </pre> </div>	
Cantidad de producto	

ESTANDARIZACION DE PROCESOS	
Fecha: 6 de mayo de 2010	
Producto: AMBIENTDOR	
Ingredientes <ul style="list-style-type: none"> • Alcohol etílico • Nonilfenol • Fragancia • Fijador • Agua 	Cantidad <ul style="list-style-type: none"> • 1 litro • 500 gramos • 100 gramos • 300 gramos • 7 litros
PROCEDIMIENTO <pre> graph TD A[En un recipiente de plástico] --> B[Fragancia] A --> C[Nonilfenol] C -- Disolver --> D[Fijador] D -- Adicionar --> E[Alcohol etílico] E -- Adicionar --> F[Hasta obtener una mezcla homogénea] F -- Revolver en la misma dirección --> G[Con 1 litro de agua] G -- Mezclar --> H[En recipientes plásticos de 500 mL, 1 L, 4L y 20 L] H -- Envasar --> I[] </pre>	
Cantidad de producto	

ESTANDARIZACION DE PROCESOS			
Fecha: 6 de mayo de 2010			
Producto: JABON DE MANOS			
INGREDIENTES <ul style="list-style-type: none"> • Agua caliente • Agua fría • Texapon 70 • Metilparebena • Cloruro de sodio • Euperland 	CANTIDAD <ul style="list-style-type: none"> • 5 litros • 5 litros • 600 gramos • 200 gramos • 80 gramos • 500 gramos 	INGREDIENTES <ul style="list-style-type: none"> • Glicerina • Cococamida • Acido citrico • Fragancia • Fijador 	CANTIDAD <ul style="list-style-type: none"> • 10 gotas • 200 gramos • 80 gramos • 2 onzas • 1 onza
PROCEDIMIENTO <pre> graph TD A[En un recipiente de aluminio] --> B[600 gramos de texapon 70] A --> C[5 litros de agua caliente] C -- Disolver --> B B -- Adicionar --> D[200 gramos de metilparabeno] D -- Adicionar --> E[80 gramos de Euperlan] E -- Adicionar --> F[10 gotas de glicerina] F -- Adicionar --> G[200 gramos de cocoamida] G -- Adicionar --> H[80 gramos de acido cítrico] H -- Adicionar --> I[2 onzas de fragancia] H -- Adicionar --> J[1 onza de fijador] I -- Adicionar --> K[80 gramos de cloruro de sodio] J -- Adicionar --> K K -- Envasar --> L[En recipientes plásticos de 500 mL, 1L, 4L y 20 L] </pre>			



FICHAS TECNICAS DE LOS PRODUCTOS

Nombre del producto: Desengrasante	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Desengrasante - Agentes activadores de superficie aniónicos y no iónicos, - Color
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>Formulado especialmente para remover ceras, acabados poliméricos, grasas, aceites y mugres penetrantes en los baldosines, terrazas, vinilos, paredes, parqueaderos, estufas y hornos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Diluir 1 parte del desengrasante en 4 partes de agua para remover manchas de grasa de motores y equipos industriales. - Para pisos, cocina y paredes emplear en una concentración menor según sea la mancha. - Para quitar las manchas de grasa en la ropa pre para una mezcla de desengrasante en agua y dejar en remojo la prenda por un tiempo y después lavarla según se acostumbra. El uso de este producto no afecta el color de su ropa.
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Usar guantes - Evite contacto con los ojos - No ingerir - En caso de ser ingerido , no inducir al vomito , tome bastante leche y consulte con el medico - No permita contacto directo con la piel - Manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Jabón de manos

Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Detergente sódico - Lauril eter sulfato de sodio - Carbonato de Sodio - Aceite esencial del perfume deseado - enzimas - Silicona - Antiespumante - Agua <p>Mezcla de tensioactivos aniónicos y no iónicos, glicerina, conservantes, colorante y esencia.</p>
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>Preferiblemente poner el jabón en un dispensador o dosificador y aplicar directamente sobre las manos , frotándolas bien, finalmente remover con agua</p>
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Producto no irritante. - No ingerir. - Mantener lejos del alcance de los niños. - Evitar el contacto con los ojos
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Blanqueador	
Composición química	<ul style="list-style-type: none"> - Agua - Hipoclorito de Sodio - Agentes secuestrantes
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>PARA USO EN LAVADORA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Separe la ropa blanca de la de color. Úselo con confianza en telas blancas de lino y algodón. 2. Adicione 1 taza de blanqueador en la lavadora o 1 y ½ taza para extra lavada 3. Agregue detergente al agua antes de comenzar el lavado <p>PARA LAVADO A MANO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Enjuague la prenda para remover los excesos de mugre. 2. Sumerja completamente las prendas durante 5 minutos en una solución de ¼ de taza de blanqueador por cada galón de agua fría. 3. Agregue detergente para mejores resultados.
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Usar guantes - Evite contacto con los ojos - No ingerir - Almacenar en áreas con excelente ventilación - No almacenar con sustancias como ácido y productos orgánicos - Manténgase fuera del alcance de los niños. - Es corrosivo su inhalación o ingestión provoca irritaciones cutáneas, hasta edemas pulmonares.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Betún	
Composición	<ul style="list-style-type: none"> - Varsol - Cera - Parafina - Vaselina - Acido esteárico - Silicona - Colorante
Uso del producto e instrucciones de uso	Aplicar directamente sobre superficies de cuero especialmente
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evite contacto con los ojos -No ingerir -Manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 g - 1kg

Nombre del producto : Talco	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Silicato de magnesio hidratad - Hidróxido de sodio en solución acuosa mediante absorción del cloro gaseoso - Tensoactivo aniónico - Fragancia
Uso del producto e instrucciones de uso	Aplicar en los pies , esparcir sobre esta superficie con el fin de remover grasa o suciedad presente, protege del mal olor de los pies
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evitar la dispersión del polvo - Evite contacto con los ojos - No ingerir - Almacenar en areas con excelente ventilación - Manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Desinfectante	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Mezcla sinérgica de alcoholes - Tensioactivos no iónicos - cloruro de benzalconio - agentes protectores de las superficies
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>Potente desinfectante para uso en industrias alimentarias, establecimientos públicos, ámbito hospitalario, y en general, aquellas superficies necesitadas de un potente desinfectante, muy activo contra gérmenes, que dificulte la creación de focos infecciosos de cualquier índole.</p>
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evitar contacto con los ojos - No ingerir - No mezclar con otros productos químicos - Jamás cambiar el producto de su envase original. - Manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Limpia vidrios	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Tensoactivos aniónicos - Alcohol - Perfume
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>Aplicar directamente sobre la superficie a limpiar. Dejar actuar unos instantes y frotar con un paño suave.</p> <p>Está especialmente indicado para la limpieza de cristales, también es aplicable a otro tipo de superficies como azulejos, formica y cerámica.</p>
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - No ingerir - Evite el contacto con los ojos - Manténgase fuera del alcance de los niños. - Úsese únicamente en lugares bien ventilados - Absorba los posibles derrames con material absorbente o simplemente utilizando trapo húmedo, posteriormente enjuagar y eliminar restos con agua.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Shampoo	
Composición	<ul style="list-style-type: none"> - Agua - Lauril sulfato de sodio - Perfume - Dimeticonol - Cloruro de sodio - Carbomer
Uso del producto e instrucciones de uso	Aplicar sobre el cabello mojado, masajeando suavemente y enjuagar con agua.
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - No ingerir - Manténgase fuera del alcance de los niños. - Asegure una adecuada ventilación del área de almacenamiento. - Absorba los posibles derrames con material absorbente o simplemente utilizando trapo húmedo, posteriormente enjuagar y eliminar restos con agua.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Cera emulsionada	
Composición	<ul style="list-style-type: none"> - Cera natural - Cera sintética - Emulsionantes naturales - Abrillantadores - Conservantes - Agentes antideslizantes - Estabilizantes - Aditivos
Uso del producto e instrucciones de uso	<ul style="list-style-type: none"> - Aplique la cera emulsionada directamente sobre el trapero o paño, luego extienda el producto uniformemente hasta cubrir completamente el área. - Deje secar alrededor de 10 minutos. - Si se desea un mayor brillo frote con un paño seco o brilladora después de dejar secar.
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Manipular con guantes de caucho. - No devolver sobrantes al envase original. <p>Se recomienda no mezclar la cera emulsionada y otros productos puesto que puede causar reacciones que inactiven el producto</p> <ul style="list-style-type: none"> - En caso de contacto con los ojos lavar con abundante agua - Mantener el producto alejado de los niños
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Ambientador	
Composición	<ul style="list-style-type: none"> - Hidrocarburos alifáticos - Perfume
Uso del producto e instrucciones de uso	Aplicación mediante aparato de dosificación en continuo. Si se aplica de forma manual, rociar al hacia arriba y hacia el centro de la habitación.
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evite el contacto con los ojos - Proteger el producto de los rayos solares - Evitar poner el producto a temperaturas superiores a 50°C - Extremadamente inflamable - No respirar los aerosoles - Úsese en lugares bien ventilados - No ingerir - Manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto : Jabón multiusos	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Acido sulfúrico - Trietanolamina - Soda caustica - Bicarbonato de sodio - Color - Fragancia
Uso del producto e instrucciones de uso	Aplicarse directamente sobre la superficie
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evite el contacto con los ojos - no ingerir - manténgase fuera del alcance de los niños. - preferiblemente use guantes de caucho.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

Nombre del producto: Suavizante	
Composición Química	<ul style="list-style-type: none"> - Fragancia - Fijador - Agua - Alcohol acético
Uso del producto e instrucciones de uso	<p>Agite el producto antes de usarlo. Aplíquelo en el enjuague final.</p> <p>No aplique directamente sobre las prendas.</p>
Precauciones y restricciones	<ul style="list-style-type: none"> - Evite el contacto con los ojos - no ingerir - manténgase fuera del alcance de los niños.
Presentaciones	<ul style="list-style-type: none"> - 500 ml - 1L - 10L - 40L

**PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POEs) ,
VERIFICACIONES**

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	RECOMENDACIONES PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE INSTALACIONES LOCATIVAS, EQUIPOS, MUEBLES Y UTENCILIOS	PROGRAMA DE L y D
		Código: 1
Objetivo: dar a conocer las recomendaciones generales para el lavado y desinfección de instalaciones locativas		
<p>Procedimiento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Alistar la solución de detergente y demás implementos de aseo de acuerdo al instructivo (ver anexo 1). 2. Alistar si es necesario solución desengrasante de acuerdo con el instructivo (ver anexo 2) 3. Alistar soluciones desinfectantes según el instructivo (ver anexo 3) 4. Retirar de los equipos y utensilios, restos de desechos antes de iniciar el proceso 5. Desconectar equipos que sean eléctricos y proteger las tomas eléctricas si es necesario 6. Restirar los equipos y muebles de la pared 		

<ol style="list-style-type: none"> 7. Desarmar los equipos y utensilios que lo permitan 8. Comenzar las operaciones de limpieza y desinfección de acuerdo con los procedimientos descritos en los instructivos correspondientes a instalaciones locativas de las diferentes áreas y a equipos y utensilios. 9. Dejar secar los equipos, piezas y utensilios. No usar paños para tal fin 10. Armar y conectar los equipos eléctricos. 11. Reubicar los muebles, equipos y utensilios, en sus lugares correspondientes. 12. Lavar y desinfectar los implementos de aseo de acuerdo al instructivo correspondiente. <p>Nota: se debe contar con utensilios de aseo, incluyendo guantes y baldes, exclusivos para las diferentes áreas, y deben estar debidamente identificados para no confundirlos con los implementos de aseo de los servicios sanitarios</p>
<p>Anexo 1. Preparación de solución de detergente</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicione 1 litro de agua 3. Adicione ½ taza del detergente 4. Disolver completamente antes de usar
<p>Anexo 2. Preparación de solución desengrasante</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicionar 50 ml de agua caliente (50°C - 60°C) 3. Adicionar 10 gramos de desengrasante 4. Disolver la solución. 5. Se sacan las piezas y se enjuagan con abundante agua para neutralizar la acidez de la solución
<p>Anexo 3. Preparación de solución desinfectante</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicione 4 litros de agua 3. Adicione 1 taza del desinfectante 4. Disolver completamente antes de usar

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	RECOENDACIONES PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE UTENCILIOS DE ASEO	PROGRAMA DE L y D
		Código: 2
Objetivo: determinar los pasos a seguir para el lavado y desinfección de traperos y paños absorbentes		
Procedimiento:		
<ol style="list-style-type: none"> 1. Después del uso de los traperos y paños absorbentes enjuague con suficiente 		

<p>agua hasta que salga todo el jabón acumulado</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Prepare solución de desinfectante (ver anexo 1) 3. Sumerja cada trapero en la solución y deje actuar por 10 minutos 4. Sumerja los paños absorbentes en la solución y deje actuar por 10 min 5. Enjuague con bastante agua y retuerza los trapero y paños 6. Cuelgue en el lugar correspondiente <p>Nota: los recipientes utilizados para estos procedimientos deben ser exclusivos</p>
<p>Anexo 1. Preparación de solución desinfectante</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicione 4 litros de agua 3. Adicione 1 taza del desinfectante 4. Disolver completamente antes de usar

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de pisos)		PROGRAMA DE L y D	
			Código: 1	
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:	
<p>Descripción del Procedimiento: Lavado de pisos: este procedimiento debe realizarse al inicio del día y al final de la jornada de trabajo, del día que se elija para realizar este proceso. Retire todo lo que se encuentra sobre el piso; a continuación barra completamente el piso (iniciando por la entrada del área) Barrer debajo y alrededor de equipos, estibas y mesas; usar cepillo de mano en las áreas en que no alcanza la escoba. Recoger la basura y depositarla en la caneca. Terminado el procedimiento de barrido seguir las siguientes etapas, para garantizar el buen aseo de los pisos:</p>				
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)	
1	Lave con agua el piso (adicione agua suficiente sin inundar el área)	Ambiente	5	
2	Adicione el detergente (suficiente para que puede garantizar la limpieza del área)	Ambiente	5	
3	Refriegue con cepillo, haciendo círculos para cubrir toda el área	Ambiente	10	
4	Enjuague con agua (suficiente para eliminar el detergente) y con el cepillo de cerdas retire el exceso de agua			
5	Seque el piso con trapero (siempre en forma paralela)			

El trapero debe lavarse entre área y área para evitar acumulación de mugre y pisos sucios.

Al finalizar lave los implementos utilizados con agua, detergente y cloro; enjuáguelos y cuélguelos en el sitio destinado para que se sequen.

Observaciones: en el caso de pisos con presencia de grasa, restregar con detergente o desengrasante, enjuagar con agua caliente (tener cuidado al adicionar el agua caliente, para evitar quemaduras).

MATERIALES:

Escoba, balde, cepillo de mano, cepillo de cerdas gruesas, agua limpia, trapero, detergente y solución desinfectante.

RESPONSABLES:

Operarias del área de proceso

PERIODICIDAD:

Cada 15 días.

REGISTROS ASOCIADOS:

Formato para el control de procedimientos de limpieza
Ficha técnica del detergente

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de paredes)		PROGRAMA DE L y D
			Código: 2
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:
<p>Descripción del Procedimiento:</p> <p>1. Lavado de paredes: los viernes realizar el lavado y desafección de las paredes de la fábrica, siguiendo las siguientes instrucciones</p>			
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)
1	Enjuague con agua las paredes	Ambiente	5
2	Adicione el detergente con cepillo desde la parte superior hasta llegar a la parte inferior	Ambiente	5
3	Refriegue con cepillo, haciendo círculos, haga énfasis en las esquinas de las paredes		
4	Enjuague con agua y deje escurrir	Ambiente	5

5	Adicione el desinfectante	Ambiente	5
6	Deje sacar		
<p>Observaciones: si en el área de producción las paredes se encuentran muy sucias antes de cumplir la semana, lavarlas siguiendo esta norma</p>			
<p>MATERIALES: Balde, cepillo de mano, cepillo de cerdas gruesas, agua limpia, detergente, solución desinfectante y atomizador.</p>			
<p>RESPONSABLES: Operarias del área de proceso</p>			
<p>PERIODICIDAD: 1 vez al mes</p>			
<p>REGISTROS ASOCIADOS: Formato para el control de procedimientos de limpieza Ficha técnica del detergente y del desinfectante</p>			

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado y desinfección de mesones)		PROGRAMA DE L y D
			Código: 3
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:
<p>Descripción del Procedimiento:</p> <p>Lavado de paredes: el proceso que se describe a continuación debe realizarse antes de iniciar las labores de día.</p>			
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)
1	Limpiar de la superficie cualquier desecho; humedecer la superficie		
2	Restregar utilizando esponjilla y detergente	Ambiente	5
3	Enjuagar y dejar secar	Ambiente	5
4	Regar sobre la mesa de trabajo el desinfectante	Ambiente	10

5	Deje que se seque antes de utilizar		
MATERIALES: Balde, agua limpia, detergente, solución desinfectante, paño absorbente y esponjilla.			
RESPONSABLES: Operarias del área de proceso			
PERIODICIDAD: Limpieza diaria Limpieza con desinfección semanal			
REGISTROS ASOCIADOS: Formato para el control de procedimientos de limpieza Ficha técnica del detergente			

PRODUCTOS DE ASEO JAZ		PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de techo)		PROGRAMA DE L y D
				Código: 4
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:	
Descripción del Procedimiento: este procedimiento se debe realizar cada vez que se prepare betún				
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)	
1	Preparar el desengrasante, en el dispensador, de acuerdo con el instructivo (ver anexo 1.)			
2	Dispensar en el techo el desengrasante	Ambiente	5	
3	Restregar en línea recta con cepillo o esponja según el caso			
4	Con esponja aplicar jabón y restregar el techo siguiendo una línea			
5	Enjuagar con paño húmedo			
MATERIALES:				

Desengrasante, cepillo, esponja, jabón y trapo para limpiar.
RESPONSABLES: Operarias del área de proceso
PERIODICIDAD: Cada vez que se prepare betún
REGISTROS ASOCIADOS: Formato para el control de procedimientos de limpieza Ficha técnica del desengrasante.
Anexo 1. . Preparación de solución desengrasante <ul style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicionar 50 ml de agua caliente (50°C - 60°C) 3. Adicionar 10 gramos de desengrasante 4. Disolver la solución. 5. Se sacan las piezas y se enjuagan con abundante agua para neutralizar la acidez de la solución

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de ventanas)		PROGRAMA DE L y D												
			Código: 5												
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:												
Descripción del Procedimiento:															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Secuencia</th> <th>Actividad</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Humedezca los vidrios</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Prepare la solución de detergente de acuerdo con los instructivos (ver anexo 1.)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Aplique sobre la superficie por limpiar el jabón con un paño; restriegue en círculos</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Limpie con agua hasta retirar el jabón completamente</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Deje secar</td> </tr> </tbody> </table>				Secuencia	Actividad	1	Humedezca los vidrios	2	Prepare la solución de detergente de acuerdo con los instructivos (ver anexo 1.)	3	Aplique sobre la superficie por limpiar el jabón con un paño; restriegue en círculos	4	Limpie con agua hasta retirar el jabón completamente	5	Deje secar
Secuencia	Actividad														
1	Humedezca los vidrios														
2	Prepare la solución de detergente de acuerdo con los instructivos (ver anexo 1.)														
3	Aplique sobre la superficie por limpiar el jabón con un paño; restriegue en círculos														
4	Limpie con agua hasta retirar el jabón completamente														
5	Deje secar														

MATERIALES: Detergente y paño <hr/>
RESPONSABLES: Operarias del área de proceso <hr/>
PERIODICIDAD: Semanal <hr/>
REGISTROS ASOCIADOS: Formato para el control de procedimientos de limpieza Ficha técnica del desengrasante. <hr/>
Anexo 1. Preparación de solución de detergente <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenga listo el recipiente en donde va a realizar la mezcla 2. Adicione 1 litro de agua 3. Adicione ½ taza del detergente 4. Disolver completamente antes de usar

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de utensilios)		PROGRAMA DE L y D
			Código: 6
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:
Descripción del Procedimiento <ol style="list-style-type: none"> 1. Lavado diario: el procedimiento que se describe a continuación debe realizarse cada vez que se requiera utilizar un utensilio (por utensilio se entiende cuchillos, cucharas, paletas mezcladoras, balanzas, entre otros) 			
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)
1	Lave con agua los utensilios. Adicione el detergente	Ambiente	3
2	Con esponjilla refriegue cada uno de los utensilios, lave con abundante agua, si es necesario utilice agua caliente para retirar la grasa, en el caso de los utilizados para fabricar	Ambiente	5

	betún		
3	Escorra los utensilios y déjelos secar; colóquelos en su sitio	Ambiente	5
<p>MATERIALES: Agua limpia, cepillo, detergente alcalino, paño absorbente y esponjilla</p> <hr/> <p>RESPONSABLES: Operarias del área de proceso</p> <hr/> <p>PERIODICIDAD: Cada vez que se cambiar de proceso de producción.</p> <hr/> <p>REGISTROS ASOCIADOS: Ficha técnica del detergente</p>			

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (Lavado de equipos)		PROGRAMA DE L y D
			Código: 7
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:
<p>Descripción del Procedimiento</p> <p>Verificaciones previas: verificar que la balanza esté vacía. El proceso de limpieza debe realizarse diariamente, al cambiar de muestra a utilizar. Para el lavado debe desarmarse la balanza.</p>			
Secuencia	Actividad	Temperatura	Tiempo (min)
1	Enjuague con agua y retire los residuos grandes con esponjilla	Ambiente	5
2	Aplique el detergente	Ambiente	5

3	Refriegue con cepillo o con paño abrasivo hasta que retire todo el material incrustado y pegado en las paredes del equipo	Ambiente	15
4	Enjuague con agua y deje secar	Ambiente	3
5	Arme nuevamente la balanza	Ambiente	

MATERIALES:
Balde, cepillos, paños abrasivos, recipiente dosificador y detergente

RESPONSABLES:
Operarias del área de proceso

PERIODICIDAD:
Cada vez que se cambiar de proceso de producción.

REGISTROS ASOCIADOS:
Formato para el control de procedimiento de limpieza
Ficha técnica del detergente

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	INSPECCION DE LIMPIEZA Y DESINFECCION			PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION
				CODIGO: 01
FECHA				
ASPECTO	B	M	OBSERVACIONES	
INSTALACIONES LOCATIVAS				
PISOS				
PAREDES				
VENTANAS				
TECHOS				
Responsable del área				

AREAS DE PROCESO			
MESONES			
ESTUFA			
PISOS			
PAREDES			
TECHOS			
LAVAPLATOS			
Responsable del área:			
EQUIPOS Y UTENCILIOS			
PALETAS PARA REMOVER			
COLADOR			
PROBETA			
BLADES			
RECIPIENTES DE PLASTICO			
BALANZA			
CUCHARA			
CUCHILLO			
Responsable del área:			

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	INSPECCION DE LIMPIEZA Y DESINFECCION		PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION
			CODIGO: 01
FECHA			
ASPECTO	B	M	OBSERVACIONES
ALMACENAMIENTO			
ORDEN Y ASEO GENERAL			
ESTANTERIA LIMPIA			
ESTANTERIA EN BUEN			

ESTADO			
RECIPIENTES CON TAPA MARCADOS			
RECIPIENTES LIMPIOS			
Responsable del área			
EXHIBIDOR			
PRODUCTOS ES SUS RECIPIENTES			
PRODUCTOS EN SUS RESPECTIVOS EMPAQUES			
LIMPIO Y ORDENADO			
SE RESPETAN LAS AREAS ASIGNADAS			
Responsable del área:			
AREA DE ASEO			
PAREDES			
TECHO			
POZETA LIMPIA			
JABON EN SU DISPENSADOR			
RESPISA ORDENADA			
Responsable del área:			

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	INSPECCION DE LIMPIEZA Y DESINFECCION		PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION CODIGO: 01
FECHA			
ASPECTO	B	M	OBSERVACIONES
SERVICIOS SANITARIOS			
PISOS			
PAREDES			
TECHO			
DISPENSADOR DE JABON			
TOALLAS			
LAVAMANOS Y ESPEJOS			
CANECA Y PAPEL HIGIENICO			
SANITARIO EN BUEN ESTADO			
SANITARIO LIMPIO			
Responsable del área			

B: bien M: mal

LISTA DE CHEQUEO PARA DETECCION DE PLAGAS

- Condiciones de las instalaciones: buenas ____ regulares____ deficientes ____
- Especies observadas: rata de piso ____ rata de techo____ ratón domestico____ otros____
- Hallazgos. Marque con una x en la casilla

Roedores vivos		Huellas		Otras plagas	
Roedores muertos		Madrigueras		Insectos	
Cucarachas		Anchas de orina		Hormigas	
Excrementos		Olores anormales		Otros (especifique)	

Sonidos		Pelos de roedores			
---------	--	-------------------	--	--	--

4. Productos y empaque. Marque con una x en la casilla

Productos parcialmente raídos		Empaques agujerados	
Materia prima desparramada		Empaques desgarrados	
Materia prima amontonada		Recipientes sucios/insectos	
Otras señales			

5. Factores ambientales externos. Marque con una x en la casilla

Mantenimiento deficiente en los alrededores		Ventanas abiertas	
Higiene y saneamiento inadecuado		Mallas de protección rotas	
Canecas de basuras abiertas		Proximidad a aguas estancadas	
Alcantarillas		Otros	

6. Factores ambientales internos. Marque con una x en la casilla

Alimentos expuestos		Puertas deficientes	
---------------------	--	---------------------	--

Productos almacenados en el suelo		Recipientes destapados	
Aseo e higiene deficiente		Desperfectos de la construcción	
Abertura alrededor de conductos		Otros	

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (manejo y disposición de basuras)		PROGRAMA DE MANEJO DE RSIDUOS SOLIDOS
			Código: 1
Revisado por:	Aprobado por:	Fecha:	Versión:
<p>Descripción del Procedimiento: En el área de proceso y el área de empaque deben tener una caneca plástica marcada con el rotulo de basura, con tapa y bolsa plástica interior para recoger las basuras.</p> <p>En el transcurso del día se deben ir recogiendo las basuras que se generen en el proceso, teniendo cuidado de dejar la caneca cerrada siempre.</p> <p>La separación y clasificación de las basuras se harán inmediatamente se generen, para esto se dispondrá de las canecas marcadas con el tipo de basura que debe ser depositada en ellas.</p> <p>La bolas que contiene la basura se debe retirar</p> <ul style="list-style-type: none"> • una vez se haya llenado la caneca • al terminar el trabajo en el área de procesos <p>Las canecas deben lavarse para evitar la aparición de plagas y generación de malos olores</p> <p>recomendaciones: utilizar bolsas negras del tamaño de la caneca y de suficiente calibre, para que no se rompan</p>			
<p>MATERIALES: Canecas y bolsas plásticas</p>			

<p>_____</p> <p>RESPONSABLES: Operarias del área de proceso</p> <hr/> <p>_____</p> <p>PERIODICIDAD: Diaria</p> <hr/> <p>_____</p> <p>REGISTROS ASOCIADOS: Ninguno</p>
--

PRODUCTOS DE ASEO JAZ	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO (inspección de residuos sólidos)		PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS
			Código: 2
ASPECTO A EVALUAR	EVALUACION	OBSERVACIONES	
Disposición de canecas en las diferentes áreas			
Canecas con su tapa correspondiente			
Canecas protegidas con bolsas			
Disposición de desechos sólidos			
Evacuación de desechos sólidos			
Inspector:		Fecha:	

S: satisfactorio NS: no satisfactorio

PERFIL SANITARIO

ACTA DE VISITA DE INSPECCION SANITARIA A

FABRICAS DE ALIMENTOS

CIUDAD Y FECHA: Bogotá, 19 de Abril de 2009

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO: Fabrica de Productos de Aseo JAZ

DIRECCIÓN: Calle. 74 SUR # 4 A – 24

TELÉFONOS: 3202655

CIUDAD: Bogotá DEPARTAMENTO: Cundinamarca

REPRESENTANTE LEGAL: Blanca Stella Muñoz

ACTIVIDAD INDUSTRIAL: fabricación de productos de aseo

PRODUCTOS QUE ELABORA: suavizante, desinfectante, desengrasante, ambientador, jabón de manos, jabón multiusos, cera emulsionada, removedor, blanqueador, limpiavidrios, talco desodorante para pies, shampoo y betún.

MARCAS QUE COMERCIALIZA: Productos de aseo JAZ

REGISTROS SANITARIOS: ninguno

OBJETIVO DE LA VISITA: Inspección y cumplimiento de las normas vigentes de sanidad, y cumplimiento de decreto 3075/97

FUNCIONARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE, CARGO E INSTITUCIÓN.:
María Fernanda viveros- Estudiante universitario- Pontificia Universidad Javeriana y
Camila Ubaque- Estudiante universitario- Pontificia Universidad Javeriana

ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO: Blanca Stella Muñoz, Mariela Ramos y María Antonia Ducuara

Propietarias

FECHA DE LA ÚLTIMA VISITA OFICIAL: ninguna

CONCEPTO: verificación del cumplimiento de normas sanitarias vigente.

	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
1.-	INSTALACIONES FÍSICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación	1	El lugar esa ubicado frente a una calle destapada
1.2	La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores	2	
1.3	El acceso a la planta es independiente de casa de habitación	2	
1.4	La planta presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales o personas	2	
1.5	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	2	
1.6	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad	2	
1.7	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento	2	
1.8	Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción	2	
1.9	Los alrededores están libres de agua estancada	2	
1.10	Los alrededores están libres de basura y objetos en desuso	2	
1.11	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas		
1,12	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios sanitarios,	2	

	etc.		
1.13	La edificación está construida para un proceso secuencial	2	
1.14	Las tuberías se encuentran identificadas por los colores establecidos en las normas internacionales	2	
1.15	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, , etc.	2	
		27	
2.-	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	1	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, etc.	2	
2.3	Existe un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social)	0	No existe un lugar apropiado para el consumo de alimentos
2.4	Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso	2	
2.5	Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito	2	
		7	
3.-	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		

3.1	PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los productos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable	2	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte	2	
3.1.3.	Los guantes están en perfecto estado, limpios, desinfectados	NA	
3.1.4	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en piel o enfermedades infectocontagiosas	2	
3.1.5	El personal que manipula los productos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente	2	
3.1.6	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso	2	
3.1.7	Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir, etc.	2	
3.1.8	No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse	2	
3.1.9	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, prácticas de higiene, etc.	2	
3.1.10	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario	NA	
3.1.11	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fabrica	2	
		18	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un Programa escrito de Capacitación en educación sanitaria	2	
3.2.2	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier	2	

	cambio de actividad		
3.2.3	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	2	
3.2.4	Existen programas y actividades permanentes de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo y se llevan registros	2	
3.2.5	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas	2	Planes de capacitación continuos
4.-	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua	N.O	
4.1.2	El agua utilizada en la planta es potable	2	
4.1.3	Existen parámetros de calidad para el agua potable	N.O	
4.1.4	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua	0	
4.1.5	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones	2	
4.1.6	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor, control de incendios, etc.) se transporta por tuberías independientes e identificadas	N.A	
4.1.7	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente	1	Implementar programa de limpieza y desinfección de tanque de almacenamiento
4.1.8	Existe control diario del cloro residual y se llevan registros	0	
4.1.9	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable	N.A	5
4.2	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS		

4.2.1	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos	2	
4.2.2	Los trampagrasas están bien ubicados y diseñados y permiten su limpieza	N.A	
			2
4.3	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS SÓLIDOS (BASURAS)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos o basuras	2	
4.3.2	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas	2	
4.3.3	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo	2	
4.3.4	Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento	1	Aun no está bien definido este lugar
4.3.5	Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos.	2	
			9
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección	2	Programa de limpieza y desinfección
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	2	Implementación de formatos
4.4.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos	2	

			8
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)		
4.5.1.	Existen procedimientos escritos específicos de control de plagas	2	
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas	2	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	2	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave	2	
			10
5.-	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN		
5.1	EQUIPOS Y UTENSILIOS		
5.1.1.	Los equipos y superficies en contacto con el producto están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubierto con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar	2	
5.1.2	La áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección	2	
5.1.3.	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	2	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con el producto están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	2	

5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza	N.A	Identificación de recipientes para materiales no comestibles
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto	N.A	
5.1.8	Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto	2	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso	2	
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)	2	
5.1.11	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos	0	Implementar manual de mantenimiento de equipos
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada	2	
5.1.13	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.)	0	
5.1.14	Los cuartos fríos están equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura	N.A	
5.1.15	Los cuartos fríos están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones	N.A	18
5.1.16	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición	0	Implementar manual de calibración de equipos

5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO		
5.2.1	El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación	2	
5.2.2	Las paredes se encuentran limpias y en buen estado	2	
5.2.3	Las paredes son lisas y de fácil limpieza	2	
5.2.4	La pintura está en buen estado	2	
5.2.5	El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio	2	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas	2	
5.2.8	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas	2	
5.2.9	El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje	0	
5.2.1 0	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas	2	
5.2.1 1	En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad	2	
5.2.1 2	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso	2	
5.2.1 3	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta	N.A	
5.2.1 4	Las uniones de encuentro del piso y las paredes y de éstas entre sí son redondeadas	0	
5.2.1	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto	N.A	

5	ni la comodidad de los operarios y personas		
5.2.1 6	No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas	2	
5.2.1 7	La ventilación por aire acondicionado o ventiladores mantiene presión positiva en la sala y tiene el mantenimiento adecuado: limpieza de filtros y del equipo	N.A	
5.2.1 8	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial)	2	
5.2.1 9	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias	2	
5.2.2 0	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada	2	
5.2.2 1	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de productos de aseo	2	
5.2.2 2	Existe lava botas a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, bien diseñado (con desagüe, profundidad y extensión adecuada) y con una concentración conocida y adecuada de desinfectante (donde se requiera)	N.A	
			28
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad	1	implementar registros de control de calidad de materias primas
5.3.2	Previo al uso las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos	0	Verificar proveedores
5.3.3	Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana	N.A	
5.3.4	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas	2	

5.3.5	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil	2	
5.3.6	Las materias primas son conservadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y sobre estibas	2	
5.3.7	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas	2	
5.3.8	Se llevan registros de rechazos de materias primas	0	Elaborar registros
5.3.9	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	2	
			11
5.4	ENVASES		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin	2	
5.4.2	Los envases son inspeccionados antes del uso	2	
5.4.3	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación	2	
			6
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN		
5.5.1	El proceso de fabricación del producto se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del producto	2	
5.5.2	Se realizan y registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto	N.A	
5.5.3	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de	2	

	microorganismos o la contaminación del producto		
5.5.4	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación	N.A	
5.5.5	Existe distinción entre los operarios de las diferentes áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige.	N.A	
			4
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE		
5.6.1	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	0	Implementar este registro
5.6.2	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del producto o proliferación de microorganismos	2	
5.6.2	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias	2	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito, que garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del producto	2	
5.7.2	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas, etc.)	2	
5.7.3	Se registran las condiciones de almacenamiento	0	
5.7.4	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos	0	Llevar un registro y control del almacenamiento del producto terminado
5.7.5	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas, sobre estibas apropiadas, con	2	

	adecuada separación de las paredes y del piso		
5.7.6	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en una área exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento y devolución y destino final	N,A	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana	2	
5.8.2	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.)	N.A	
5.8.3	Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control la temperatura	N.A	
5.8.4	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos	N.A	
5.8.5	Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas de material sanitario	N.A	
5.8.6	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos"	N.A	
6.-	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	2	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	2	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos	2	

7.-	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad	2	
7.1.2	Posee fichas técnicas de materias primas y producto terminado en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	0	Realizar fichas técnicas de MP
7.1.3	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos	1	Faltan algunos manuales, implementarlos
7.1.4	Se realiza con frecuencia un programa de auto inspecciones o auditoría	2	
7.1.5	Existen manuales de las técnicas de análisis de rutina vigentes a disposición del personal de laboratorio a nivel de fisicoquímico, microbiológico y organoléptico	N.A	
7.1.6	Cuenta con manuales de operación estandarizados para los equipos de laboratorio de control de calidad	N.A	
7.1.7	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	1	NO SON TECNICOS , PERO SI ESTAN CAPACITADAS
7.2	CONDICIONES DEL LABORATORIO DE CONTROL DE CALIDAD		
7.2.1	La planta cuenta con laboratorio propio SI o NO, si la respuesta es SI continúe a partir del punto 7.2.3	0	
7.2.2	La planta tiene contrato con laboratorio externo	0	No cuentan con análisis de ningún tipo
7.2.3	El laboratorio está bien ubicado, alejado de focos de contaminación, debidamente protegido del medio exterior	N.A	

7.2.4	Cuenta con suficiente abastecimiento de agua potable y las instalaciones son adecuadas en cuanto espacio y distribución	N.A	
7.2.5	Los pisos son de material impermeable, lavable y no porosos	N.A	
7.2.6	Las paredes y muros son de material lavable, impermeable, pintados de color claro, se encuentran limpios y en buen estado	N.A	
7.2.7	Los cielos rasos son de fácil limpieza, están limpios y en buen estado	N.A	
7.2.8	La ventilación e iluminación son adecuadas	N.A	
7.2.9	El laboratorio dispone de área independiente para la recepción y almacenamiento de muestras	N.A	
7.2.10	Cuenta con sitio independiente para lavado, desinfección y esterilización de material y equipo	N.A	
7.2.11	Cuenta con recipientes adecuados y con tapa para la recolección de las basuras	N.A	
7.2.12	Cuenta con depósito adecuado para reactivos, medios de cultivo, accesorios y consumibles	N.A	
7.2.13	Tiene programa de salud ocupacional y seguridad industrial	N.A	
7.2.14	Cuenta con las secciones para análisis fisicoquímico, microbiológico y organoléptico debidamente separadas física y sanitariamente	N.A	
7.2.15	La sección para análisis microbiológico cuenta con cuarto estéril	N.A	
7.2.16	La sección para análisis físico-químico cuenta con campana extractora	N.A	
7.2.17	Se llevan libros de registro al día de las pruebas realizadas y sus resultados	N.A	
7.2.18	Cuenta con libros de registro de entrada de muestras	N.A	

7.2.19	Cuenta con libros de registro de los datos de análisis personales de los empleados del laboratorio (borradores)	N.A	
7.2.20	Se cuenta con la infraestructura y dotación para la realización de las pruebas fisicoquímicas	N.A	
7.2.21	Se cuenta con la infraestructura y la dotación para la realización de las pruebas microbiológicas	N.A	

CALIFICACIÓN: Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: NO.

8.- EXIGENCIAS

Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias (Citar numerales): 1.2, 1.3, 1.5,1.7, 1.11, 2.1, 2.2, 2.4, 2.5, 3.1.1, 3.1.2, 3.1.3., 3.1.5, 3.1.7, 3.1.8, 3.1.9, 3.1.10, 3.1.11 ,3.2.2, 3.2.3, 3.2.4, 3.2.5 ,4.1.1, 4.1.3, 4.1.4., 4.1.6, 4.1.7, 4.2.2, 4.3.1, 4.3.3, 4.4.1, 4.4.2, 4.4.3, 4.5.1., 4.5.2, 4.5.3, 4.5.4, 4.5.5, 5.1.4 ,5.1.6, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.13, 5.1.16, 5.2.2, 5.2.3, 5.2.4, 5.2.8, 5.2.11, 5.2.13, 5.2.14, 5.2.15, 5.2.19, 5.2.21 , 5.3.1, 5.3.2, 5.3.3, 5.3.4, 5.3.7, 5.3.8, 5.3.9, 5.4.2, 5.4.3, 5.5.1, 5.5.2, 5.5.3, 5.5.4, 5.5.5, 5.6.1 , 5.6.2, 5.6.2, 5.7.1, 5.7.2, 5.7.3, 5.7.4, 5.7.5, 5.8.1, 5.8.2, 5.8.5, 6.1, 6.2, 6.3, 7.1.1, 7.1.2, 7.1.3, 7.1.4, 7.1.5, 7.1.7, 7.2.1, 7.2.2

De conformidad con lo establecido en la legislación sanitaria vigente, especialmente la ley 9 de 1979 y su reglamentación, en particular el decreto 3075 de 1997, para el cumplimiento de las anteriores exigencias se concede un plazo de 20 días (máximo 30 días a partir de la notificación).

En caso de incumplimiento se procederá a aplicar las medidas previstas en la legislación sanitaria.

CONCEPTO:

FAVORABLE X Cumple las condiciones sanitarias establecidas en las normas sanitarias.

FAVORABLE CONDICIONADO X al cumplimiento de las exigencias dejadas en el numeral 8. de la presente Acta.

DESFAVORABLE X No admite exigencias. Se procede a aplicar medidas sanitarias de seguridad

OBSERVACIONES O MANIFESTACIÓN DEL RESPONSABLE O REPRESENTANTE DE LA PLANTA:

NINGUNA _____

Para constancia, previa lectura y ratificación del contenido de la presente acta, firman los funcionarios y personas que intervinieron en la visita, hoy 13 del mes de FEBRERO del año 2009, en la ciudad de BOGOTA

De la presente acta se deja copia en poder el interesado, representante legal, responsable de la planta o quien atendió la visita.

NOTA 1. El acta debe ser notificada dentro de un plazo no mayor de cinco (5) días contados a partir de la realización de la visita.

FUNCIONARIOS DE SALUD

Firma _____ Firma _____

Nombre _____ Nombre _____

C.C. _____ C.C. _____

Cargo _____ Cargo _____

Institución _____ Institución _____

POR PARTE DE LA EMPRESA:

Firma _____ Firma _____

Nombre _____ Nombre _____

C.C. _____ C.C. _____

Cargo _____ Cargo _____

Institución _____ Institución _____