	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 1 de 8

## 1. OBJETIVO

Promover los principios generales de higiene, con el objeto de brindar orientaciones básicas sobre las buenas prácticas de manufactura.

Fomentar la implementación del lavado de manos en todas las áreas de la empresa Panamericana Formas e Impresos con el fin de disminuir las afecciones relacionadas con el contacto de agentes potencialmente patógenos.

Esta guía de Buenas Prácticas de Manufactura se da como complemento necesario para la sensibilización sanitaria, dándole continuidad a una idea general y básica que integra consideraciones ambientales transversales en los recursos para la formación ocupacional de los trabajadores encaminados al desarrollo sostenible de la empresa.

## 2. ALCANCE

Esta guía se aplica en todas las dependencias y áreas de Panamericana Formas e Impresos S.A. y es responsabilidad de todos cumplir con la implementación del programa, y de los jefes de área divulgar su adecuado uso y beneficios.

## 3. RESPONSABLE:


Es responsabilidad del Gerente General, Jefe de Recursos humanos, Coordinador de Salud Ocupacional, Gerente Administrativo y Jefe de Calidad hacer cumplir guía y todos los supervisores de área.

## 4. DEFINICIONES

### 4.1 HIGIENE

La creación y mantenimiento de las condiciones laborales para una buena salud, envuelve limpieza y desinfección.

<b>Revisado por:</b> <b>(Nombre y Firma)</b>	<b>Aprobado por:</b> <b>(Nombre y Firma)</b>	<b>Fecha de Vigencia:</b>

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 2 de 18

#### **4.2 LIMPIEZA**

Eliminación de toda suciedad visible mediante medios físicos y químicos.

#### **4.3 SANETIZACION**

Acto de reducir el número de microorganismos a niveles aceptables en superficies limpias. Esta no se logra si no hay un control de plagas que sea adecuado.

#### **4.4 DETERGENTE**

Una combinación de uno o más agentes químicos que al mezclarse con el agua es capaz de remover el sucio de la superficie, mediante acción física o química.

#### **4.5 DESINFECTANTE**

Una solución química que mata los microorganismos. Incluye todas las superficies y equipos que estén en contacto con comida.

#### **4.6 CONTAMINACIÓN**

Acción y efecto de introducir cualquier tipo de impureza, materia o influencias físicas (ruido, calor, vibraciones, radiación, etc.) en un determinado medio y en niveles más altos de lo normal y que pueden ocasionar un daño en el sistema ecológico partiéndole su equilibrio.

#### **4.7 DESARROLLO SOSTENIBLE**

Desarrollo que satisface las necesidades actuales de las personas sin comprometer la capacidad de las generaciones futuras para satisfacer las suyas.

#### **4.8 ASPECTO AMBIENTAL**

Elemento de las actividades, productos o servicios de una organización que puede interactuar con el medio ambiente

#### **4.9 IMPACTO AMBIENTAL**

Cualquier cambio en el medio ambiente, ya sea adverso o beneficioso, como resultado total o parcial de los aspectos ambientales de una organización

#### **4.10 RESIDUO**


Sustancia u objeto del cual su poseedor se desprende o tiene la obligación de desprenderse.

#### **4.11 RIESGO**

Combinación de la probabilidad de que ocurra un evento o exposición peligroso y la severidad de la lesión o enfermedad que puede ser causada por el evento o exposición.

#### **4.12 PELIGRO**

Fuente, situación o acto con potencial daño en términos de enfermedad o lesión a las personas, o una combinación de estos.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 3 de 18

#### **4.13 ENFERMADAD**

Condición física o mental adversa identificable, que surge, empeora o ambas, a causa de una actividad laboral, una situación relacionada con el trabajo o ambas.

#### **4.14 INCIDENTE**

Evento relacionado con el trabajo, en el que ocurrió o pudo haber ocurrido lesión o enfermedad Independiente a la severidad o víctima mortal.

#### **4.15 LUGAR DE TRABAJO**

Cualquier espacio físico en el que se realizan actividades relacionadas con el trabajo, bajo el control de la organización.

#### **4.16 BPM BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación de alimentos, bebidas, sustancias, con el fin de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

#### **4.27 LAVADO DE MANOS**

Higienizar las manos, se trata de una actividad cotidiana muy importante para evitar enfermedades, ya que las manos están en contacto con diversas superficies durante el día y pueden portar gérmenes y otros agentes patógenos.


### **5. CONDICIONES GENERALES**

A continuación se describen algunas guías en la búsqueda de un mejor desempeño ambiental y organizacional para Panamericana Formas e Impresos, que sea compatible con la calidad de sus productos, buscando una solución rápida y económica.

Las buenas prácticas de manufactura son el conjunto de procedimientos, principios y recomendaciones técnicas, básicas que aplican al procesamiento de alimentos y áreas de producción como etiquetas y empaques donde se debe cuidar la inocuidad del producto para evitar su alteración.

Estas prácticas controlan las condiciones de operación dentro de la planta y garantiza que las condiciones sean favorables para la producción de empaques y etiquetas que van destinadas a productos de consumo humano.

La aplicación de las BPM conllevan acciones encaminadas a reducir o minimizar los riesgos por contaminación física, química o biológica, durante la aplicación de las BPM se lograra:

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 4 de 18

- Desarrollar las competencias del personal de planta a través de la capacitación.
- Calificar un equipo técnico
- Tener un mejor control del proceso de fabricación de productos mediante hojas de registro y control.
- Mejorar continuamente los procesos de producción
- Contar con una infraestructura apropiada
- Producir productos estandarizados y de calidad
- Gestionar el uso del agua dentro de las actividades de la planta
- Mejorar distribuciones de las operaciones dentro de la planta de producción
- Seleccionar los equipos adecuados a sus operaciones
- Procedimientos de sanetización y limpieza estandarizados que permita optimizar mejor los recursos y tiempos de estas operaciones
- Hacer mejor uso energético
- Tener control sobre los riesgos laborales
- Tener control sobre sus proveedores y materias primas
- Tener orden y aseo dentro y en los alrededores de la planta de producción.

Las BPM aplica para:


1. Instalaciones
2. Medidas higiénicas
3. Personal
4. Materia prima
5. operaciones

## 5.1 INSTALACIONES

### 5.1.1 Instalaciones externas:

Para evitar la presencia de contaminación por cualquier tipo de fuente (polvo, insectos y animales domésticos o salvajes) se deben proteger los alrededores de las instalaciones de la planta de producción, algunas de esas medidas son:

- Mantener un cerco perimetral que sirva como barrera de ingreso a cualquier animal o persona ajena a las labores de la planta
- Colocar tela metálica o malla en ventanas y puertas para evitar el ingreso de insectos
- Manejar adecuadamente los desechos sólidos (basura) para evitar los basureros a cielo abierto
- Mantener iluminadas las vías de acceso y las inmediaciones de la planta de producción, además deben ser libres de acumulaciones de materiales y equipos, basura, desperdicios, chatarra, maleza, agua estancada, o cualquier otro elemento que favorezca la proliferación de plagas.
- Mantener limpias las calles, patios y lugares de estacionamiento, a fin de evitar que estos se constituyan en fuentes de contaminación para las áreas en donde el producto o la materia prima sean expuestos.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 5 de 18

- Mantener un sistema de drenajes adecuados, para evitar que contribuyan a la contaminación de los productos por medio de infiltraciones, o de lodo traídos por medio de los zapatos.
- Realizar de forma ordenada y de acuerdo al procedimiento, el almacenamiento del equipo.
- Operar de forma adecuada el tratamiento de desperdicios y su disposición, de manera que estos no constituyan una fuente de contaminación en las áreas donde los productos se encuentren a disposición.
- Hacer inspecciones, exterminaciones o cualquier otro medio en los alrededores de la planta de producción para eliminar plagas y cualquier suciedad que pueda ser una fuente de contaminación de los productos.

### 5.1.2 UBICACIÓN D LA PLANTA

Debe ubicarse en zonas accesibles y libres de presencia de animales domésticos, no se debe instalar en áreas residenciales donde no hay acceso para entrar a la misma.

Los ambientes para producción deben tener los espacios necesarios para maniobrar con flujo continuo; de lo contrario, en este tipo de infraestructura los riesgos de contaminación física son los más latentes.


Consejos prácticos para evitar la contaminación relacionada con la ubicación:

- La planta debe estar separada de cualquier tipo de vivienda, mediante una malla que sirva de barrera.
- El área de la planta debe contar con una zona amplia que facilite el descargué de materia prima y carga del producto terminado.
- La planta de producción debe estar ubicada en un sitio sin riesgo de inundación, desborde ríos, entre otros.

### 5.1.3 INSTALACIONES FISICAS DEL AREA DE PROCESO Y ALMACENAMIENTO

Por lo general, no contar con los espacios adecuados que permitan un flujo continuo y buena maniobra entre hombre-máquina, lleva consigo pérdidas de tiempo, malas prácticas higiénicas, no cumplir con los pedidos a tiempo y puede dar lugar a confundir los productos.

En el diseño de una planta de producción debe tenerse en cuenta que el flujo de operaciones de procesamiento (desde materias primas, pasando por la manipulación que ejercen las personas, hasta obtener el producto terminado), sean en línea recta, de preferencia continua y que siempre sea hacia adelante.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 6 de 18

La distribución de ambientes debe contar con espacios suficientes para:

- La llegada de materia prima
- Una sala para descarga y pesado de productos
- Una sala destinada para el procesamiento
- Condiciones de almacenamiento de materias primas,
- Área para cuarto de calderas y otras maquinas que provean de energía y combustibles para la planta
- Servicio de baños para los empleados, empleadas y visitantes
- Área para vestidores para los empleados y empleadas
- Comedor para los empleados
- Laboratorio para el control de calidad, con énfasis en análisis; físicos, químicos, microbiológicos
- Una oficina para el control de producción
- Una sala exclusiva para disponer de desechos sólidos o basura que produzca la planta

Los espacios de maniobras para las operaciones de la planta deben contener entre cada etapa, una conexión que permita el flujo continuo. No deben pegarse las paredes, deberán estar a un metro de distancia y no deben llegar a la altura de los techos.

Los edificios y estructuras de la planta serán de un tamaño, construcción y diseño que faciliten su mantenimiento y las operaciones sanitarias para la elaboración de etiquetas, mangan termoencogibles y el área de alimentos.


Deben existir espacios suficientes que permitan las maniobras y el fácil flujo de equipos, materiales y personas; de igual manera, el libre acceso para la operación y el mantenimiento de equipos.

Las áreas de proceso deben estar separadas físicamente de las áreas destinadas a servicios, para evitar la contaminación cruzada. Estas áreas además deben estar claramente identificadas y señalizadas.

Los flujos o movimientos para maquinarias y personas deben estar claramente señalizados en el piso, al igual que las zonas de almacenamiento temporal, áreas de espera y zonas restringidas.

#### **5.1.4 DISEÑO DE LAS INSTALACIONES PARA PROVEER**

- Suficiente espacio para la colocación del equipo y almacenamiento de los materiales según sea necesario para el mantenimiento de las operaciones sanitarias y la elaboración del producto seguro.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 7 de 18

- Tomar las precauciones necesarias para reducir la contaminación de los alimentos, etiquetas, mangas, superficies de contacto o materiales para el empaque contra microorganismos, sustancias químicas u otras materias extrañas.
- Controles de seguridad adecuados y prácticas para la operación o diseño efectivo, incluyendo la separación de la operación en la cual sea probable que una contaminación pueda ocurrir, por uno o más de los medios: localización, tiempo, divisiones, flujo de aire, circuitos cerrados u otro medio que sea efectivo.

#### 5.1.4.1 EL PISO

- El piso de una sala de procesamiento, tienen que estar de tal manera, que puedan mantenerse y limpiarse de manera adecuada.
- Los pisos rugosos dan lugar a la acumulación de materia orgánica, la cual es fuente de contaminación microbiana.
- Los pisos lisos pueden provocar que el personal sufra accidentes por resbalones
- Si los pisos no tienen inclinación hacia el desagüe, se presenta una acumulación de agua, lo que significa en una pérdida de tiempo para deslizarla, y a la vez permitir que el agua salpique sobre el producto cuando el empleado camine sobre esta.
- Asegurar que los ductos o tuberías, las goteras o la condensación en los tubos del equipo no contaminen los productos
- Se recomienda un piso de concreto liso, con una inclinación del 2% hacia el desagüe, se puede pintar con una pintura, epoxica no se recomienda colocar ladrillos, ya que permite acumulación de suciedad, en la sisa entra ladrillo y ladrillo


#### 5.1.4.2 PAREDES

Si las paredes son muy rugosas dan lugar a la acumulación de microbios y pueden crearse nidos arácnidos, las paredes no deben ser:

- Impermeables (no absorbentes) y lisas
- De color claro y sin grieta
- De fácil limpieza
- Las uniones entre pared y pared o pisos deben ser redondeados para evitar la acumulación de residuos y facilitar la limpieza y sanetización
- Es recomendable que se pinte con pintura epoxica proporciona una excelente protección a trafico moderado y variada exposición de químicos) a la altura de 1.5 metros con el propósito de tapar poros que puedan quedar en el concreto, cuando se realiza el alisado.

#### 5.1.4.3 TECHOS

Deben construidos y acabados para que facilite su limpieza y reduzca la acumulación de suciedad y desprendimiento de partícula si se utiliza cielo falso, debe ser liso sin uniones y fácil de limpiar.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 8 de 18

#### **5.1.4.4 VENTANAS**

Las ventanas deben de ser fáciles de limpiar, desmontables que impidan la entrada de agua, plagas, para evitar la acumulación de polvo. No usar marcos de madera.

Las ventanas deben usar marcos de metal y vidrio. Con ventanas de vidrio existe la posibilidad de que se rompa y caiga sobre el producto que se está procesando, por lo que deberá estar protegido por una malla que pueda retener el mismo en caso de quebrarse.

#### **5.1.4.5 PUERTAS**

Las puertas deben de tener superficie lisa, no absorbente, de fácil limpieza y desinfección, de color claro, deben abrir hacia afuera y de preferencia con cierre automático, deben contar con protección para evitar el ingreso de plagas.

Las puertas de madera en salas de procesamiento dan lugar a la acumulación de microorganismo que pueden constituir un foco de contaminación para el producto en proceso, por lo que no se recomienda su uso.

#### **5.1.4.6 ILUMINACION**


La planta debe poseer una iluminación adecuada, ya sea natural o artificial, de tal forma que posibilite la realización de las tareas y no altere los colores de y la intensidad de los productos.

No se permiten cables colgantes sobre las zonas de producción, debido a que esto da lugar a la acumulación de polvo y son difíciles de limpiar.

La falta de iluminación dentro de las áreas de proceso puede dar lugar a confundir los colores de los productos. De no ser posible una iluminación natural proceder a la iluminación artificial.

#### **5.1.4.7 VENTILACION**

En las instalaciones de una planta debe existir una adecuada ventilación, que evite el calor excesivo, permita la circulación de aire y evite la condensación de vapores acorde a las necesidades. La dirección de la corriente de aire debe ir de una zona contaminada a una zona limpia, y las aberturas de ventilación estarán protegidas por mallas para evitar el ingreso de agentes contaminantes. Puede utilizarse extractores de aire, de madera que estos pueden evitar la entrada de agua en estación lluviosa y evitar la entrada de plagas.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 9 de 18

La falta de ventilación natural resulta inapropiada para los operarios, pues la temperatura interna en las áreas de proceso, puede dar exceso de transpiración del operario y esto convertirse en foco de contaminación directa operario-producto.

## **5.2 MEDIDAS HIGIENICAS**

### **5.2.1 INSTALACIONES SANITARIAS**

Cada planta debe contar con instalaciones sanitarias limpias y en buen estado, separadas por sexo, con ventilación hacia el exterior, provista de papel higiénico, jabón, dispositivo de secado de manos, basurero separado de la sección o áreas de proceso y según el número de trabajadores, poseerán como mínimo los siguientes equipos:


- Inodoros: uno por cada 20 hombres, uno por cada 15 mujeres
- Orinales: uno por cada 20 trabajadores
- Duchas: uno por cada 25 trabajadores, en los casos que se requieran.
- Lavamanos: uno por cada 15 trabajadores
- Puertas: adecuadas para que no abran directamente hacia el área de producción.
- Vestidores: debe contarse con una área de vestidores, tanto de hombres como de mujeres, separada del área del área de servicios sanitarios y estarán provistos de al menos un casillero por cada operario por turno.

### **5.2.2 LAVAMANOS**

El uso de lavamanos es obligatorio, dado que las manos de los operarios son la mayor fuente de contaminación, por ello es que se recomienda lavarse las manos constantemente después de tocarse el cabello, nariz, boca y otras partes del cuerpo.

Para evitar que la llave de manos sea un foco de infección se ha dado que las instalaciones para lavado de manos deben:

- Disponer de los medios adecuados y en buen estado para lavarse y secarse las manos (lavamanos accionados no manualmente y abastecidos de agua potable)
- El jabón debe ser líquido, anti bacterial y estar colocados en su correspondiente dispensador.
- Proveer de toallas de papel o secadores de aire y rótulos que le indiquen al trabajador como lavarse las manos.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 10 de 18

## PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS




Panamericana debe adoptar y desarrollar procedimientos escritos de sanetizacion, tanto para antes como después de realizar cada labor. Esto se hace con el fin de evitar la contaminación directa o adulteración de los productos.

### 5.2.3 LIMPIEZA Y DESINFECCION, PROGRAMA DE DESINFECCION

La coordinación estrecha entre la BPM y las exigencias sanitarias son la base para la producción, los procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) son programas que están considerados dentro de las BPM, pero por su relevancia hay que separarlos, analizarlos y ejecutarlos de tal manera que den resultados inmediatos.

Las instalaciones y el equipo deben de mantenerse en buen estado adecuado de limpieza y desinfección, para la cual deben utilizar métodos separados o conjuntamente, según el tipo de labor que se efectuó y los riesgos asociados al producto.

La limpieza y desinfección del edificio, equipos y utensilios, el cual debe especificar lo siguiente:

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 11 de 18


- Distribución de limpieza por áreas
- Responsable de tareas específicas
- Métodos y frecuencia de limpieza
- Medidas de vigilancia
- Ruta de recolección

### **LIMPIEZA GENERAL**

- NO utilice una manguera en situaciones en que puede usar una escoba, pala o “squeegee”
- Coloque esos residuos en zafacones adecuados
- Utilice un recogedor para basura sólida y papeles que estén en el piso
- No puede barrer en seco en áreas de exhibición o servicio de alimentos

### **LIMPIEZA/ PRE ENJUAGE**

- Utilice una manguera para remover toda suciedad pequeña que permanezca en el piso, tomando las precauciones necesarias con los equipos eléctricos
- Mayoría de los establecimientos producción si tienen rea de cafetería requieren un drenaje cada 400 pies cuadrados
- Importante recordar los equipos que necesiten ser desarmados para limpieza: sierra, rebanadora, etc.
- NUNCA utilice agua excesivamente caliente o vapor ya que las proteínas presentes en los residuos de alimentos se coagulan a 140 F y se pegan más a los equipos de la misma manera que se pagaría un huevo en una sartén sin engrasar
- No olvide limpiar los drenajes, la limpieza no termina hasta que el drenaje está limpio. Implica ocho pasos básicos
  1. Remoción de cualquier residuo visible con un paño o cepillo.
  2. Pre-enjuagar las máquinas.
  3. Limpieza con un químico como detergente.
  4. Enjuagar las máquinas y pisos.
  5. Inspección visual.
  6. Desinfectar con un químico de saneamiento, ejemplo: hipocloritos, soluciones de iodo, amonios cuaternarios y fenoles. Es importante considerar la fuerza química y el tiempo de contacto.
  7. Desinfectar primero los pisos y luego las máquinas.
  8. Eliminar exceso de humedad

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 12 de 18

## PARAMETROS PARA EL CLORO

1 OZ DE CL/ 2 GALONES DE H2O A pH8 =50

Minimum Concentration	Minimum Temperature	
	pH 10 or less °C (°F)	pH 8 or less °C (°F)
mg/L		
25	49 (120)	49 (120)
50	38 (100)	24 ( 75)
100	13 ( 55)	13 ( 55)


### 5.3EL PERSONAL Y SU CAPACITACION

Todos los empleados deben de velar por mantener un manejo adecuado de los productos y mantener un buen aseo personal, todo operador puede trasladar microorganismos patógenos, sin embargo esto puede ser prevenido mediante la higiene personal y el comportamiento adecuado.

#### 5.3.1 PRACTICAS HIGIENICAS


Toda persona involucrada en la manipulación derivada de la producción de los productos elaborados por Panamericana Fel, debe adoptar las prácticas higiénicas y medidas de protección que a continuación se establecen:

1. Mantener una esmerada limpieza e higiene personal y aplicar buenas practicas higiénicas en sus labores de manera que evite la contaminación de los productos especiales y de las superficies de estas.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 13 de 18

2. Lavarse las manos con agua y jabón antes de empezar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para la producción. Sera obligatorio realizar la desinfección de manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso así lo requiera.
3. En las áreas que se requiera mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo.
4. Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
5. Usar calzado cerrado de material resistente e impermeable (utilizar dotación)
6. De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección, el material de los guantes debe ser apropiado para la operación a realizar.
7. No se permite utilizar anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores. En caso de usar lentes o gafas, estos deben asegurarse a la cabeza.
8. No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo de contaminación.
9. El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infecciosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación con los productos o deberá utilizar tapabocas.
10. Las personas que actúen en calidad de visitantes a las áreas de producción deben cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas por la empresa.
11. Los empleadores y trabajadores deben cumplir con las normas de salud ocupacional de acuerdo con lo previsto en la reglamentación sobre la materia.



	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 14 de 18


## 5.4 MATERIAS PRIMAS

Panamericana Fel no debe aceptar materias primas que contenga microorganismos indeseables, parásitos, pesticidas, medicamentos o tóxicos veterinarios, sustancias descompuestas o extrañas que no pudieran reducirse a un nivel aceptable por clasificación o tratamiento, tanto para su área de producción como en cafetería,

Evaluación periódica de los ingredientes recibidos	Inspección de todos los lotes
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Deben tener especificaciones escritas de sus ingredientes o materia prima, con sus respectivos resultados del análisis.</li> <li>• Certificado de análisis por cada lote o calidad garantizada del proveedor.</li> <li>• Las especificaciones de compra le deben asegurar el cumplimiento de los reglamentos alimenticios.</li> <li>• Tomar muestras estadísticas significativas para verificar la exactitud de los certificados de análisis.</li> <li>• Establecer una bitácora de cumplimientos de las especificaciones cuando haya cambio de proveedor; en el origen de los ingredientes de un proveedor conocido, y cuando no esté de acuerdo con el certificado de análisis.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Especificaciones escritas para los ingredientes.</li> <li>• Certificado de análisis para cada lote recibido o la calidad garantizada del proveedor.</li> <li>• Cada lote recibido deber ser analizado de acuerdo a un plan de muestras programado.</li> </ul>
Certificación del proveedor	Requisitos de la especificación
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Obtener documentos que demuestren que el proveedor tiene conocimiento del procesamiento de frutas.</li> <li>• Obtener datos para probar la capacidad del procesamiento del proveedor, para producir según especificaciones.</li> <li>• Verificar las especificaciones escritas de los ingredientes o materias primas, resultados de análisis.</li> <li>• Analizar cierto número de lotes consecutivos para establecer un historial y comprobar el cumplimiento de las especificaciones.</li> <li>• Auditar al proveedor para validar el estado del programa de certificación del proveedor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Debe tener especificaciones escritas de los ingredientes o materia prima, resultados de análisis.</li> <li>• Las especificaciones de compra deben asegurar el cumplimiento de los reglamentos sanitarios.</li> <li>• El proveedor debe garantizar que los ingredientes cumplen las especificaciones.</li> <li>• Se debe controlar diariamente el cloro residual del agua potabilizada con este sistema y registrar los resultados en un formulario diseñado para tal fin. En el caso que se utilice otro sistema de potabilización también debe registrarse diariamente. Evaluar periódicamente la calidad del agua a través de análisis fisicoquímico bacteriológico y mantener los registros respectivos.</li> </ul>

## 5.5 OPERACIONES

Todo proceso de producción incluyendo la cafetería debe realizarse en condiciones sanitarias siguiendo los procedimientos establecidos, estos deben estar documentados incluyendo:

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 15 de 18

- Diagrama de flujo de todas las operaciones realizadas, con un análisis de peligros a los que se pueden exponer
- Medidas efectivas para proteger el producto contra la contaminación con metales o cualquier otro cuerpo extraño
- Medidas necesarias para evitar la contaminación cruzada.

## ETIQUETADO

En este aspecto se recomienda no poner información falsa o que cuse una mala interpretación. La etiqueta como mínimo debe contener la información siguiente:


- Nombre del producto
- Peso líquido y peso drenado
- Nombre y dirección del fabricante, envasador, distribuidor, importador o exportador o vendedor del alimento si es un alimento
- País de origen
- Identificación del lote
- Fecha de fabricación o validez, e instrucciones de almacenamiento
- Instrucciones para el uso

## 5.6 VERIFICACION DEL SISTEMA DE BPM

Las verificaciones deben realizarse periódicamente en este caso Panamericana lo hará cada 6 meses y en las capacitaciones se hará cada dos meses con el fin de que los empleados de todas las áreas tengan conocimiento de cada uno de los programas y conozcan sus beneficios.

Para verificar se tendrá un equipo ejecutor para implementar el sistema de BPM

ANALISIS DE PELIGROS (Biológicos, químicos y físicos)					
Ingredientes/Etapas del proceso	Peligros	Justificación	Severidad	Riesgo	Medidas preventivas

	<b>PROCEDIMIENTO</b>	<b>PR-SGIOB-001</b>	
	<b>PROGRAMA DE BPM SANETIZACION Y LAVADO DE MANOS</b>	<b>Versión</b> 0	<b>Página</b> 16 de 18

## 6. DESARROLLO

Ver cuadro 001 de programa de BPM

## 7. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

La organización debe estar en constante control para las licencias sanitarias para la fabricación de los productos especiales que son de consumo humano ya sea para alimentos o para el proceso final de un producto de consumo, de acuerdo a las especificaciones y requisitos del cliente y de los decretos aplicables (Decreto 3075 de 1997)

Programa de control de plagas PG-SGACP-001

Programa de lavado de manos PG-SGALM-001

Programa de sanetizacion PG-SGAPS-001

## 8. REGISTROS

Lista de chequeo del análisis de los puntos críticos de la empresa 001

## 9. ANEXOS

Cuadro de Programa de BPM PG-SGA-001