



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA EL TRABAJO

# NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 1 de 6

<b>VERSION</b>	VERSION AVALADA MESA SECTORIAL	<b>MESA SECTORIAL</b>	SERVICIOS A LA SALUD	
<b>REGIONAL</b>	BOGOTA	<b>CENTRO</b>	Centro de Servicios a la Salud - Bogotá	<b>Vigente ?</b> <input checked="" type="checkbox"/>
<b>METODOLOGO</b>	ELBA JOSEFINA CÓRDOBA	<b>VERSION</b>	<b>FECHA APROB.</b>	<b>VIGENCIA</b>
<b>TITULO DE LA N.C.</b>	230101040			<b>AÑOS</b>
<b>CODIGO ELEMENTO</b>	01			

## CRITERIOS DE DESEMPEÑO

- A. Las manos son lavadas antes y después de toda actividad, teniendo en cuenta las técnicas de asepsia y los elementos requeridos para ello
- B. Las manos son desinfectadas toda vez que la situación lo requiera
- C. Los guantes son utilizados y conservados según protocolos establecido
- D. Las condiciones de higiene personal se mantienen de acuerdo con las normas establecidas
- E. El uniforme de trabajo es utilizado según protocolo establecido
- F. Las joyas son retiradas antes de iniciar la jornada laboral
- G. Los signos y síntomas de enfermedades infectocontagiosas son informados al Jefe inmediato, según procedimientos establecidos en la empresa
- H. Los protocolos sobre comportamiento, son aplicados durante la manipulación de alimentos
- I. La recepción y el almacenamiento de los alimentos son realizados a temperaturas de refrigeración, congelación o medio ambiente, de acuerdo con las características de cada producto
- J. El almacenamiento de productos crudos, semiprocesados, procesados y terminados, es realizado en forma independiente
- K. Los utensilios utilizados en la manipulación de alimentos, permanecen limpios y desinfectados
- L. Las condiciones de empaque y rotulado de los alimentos son verificadas según tipo de producto y normas técnicas
- M. Las normas de limpieza y desinfección del área física, son aplicadas según procedimientos establecidos
- N. El manejo de los desechos sólidos se realiza de acuerdo con normas técnicas y legales vigentes
- O. El control de plagas se realiza según normas técnicas vigentes y procedimientos establecidos en la empresa
- P. El enfriamiento de los alimentos cocidos se realiza dentro de los tiempos y temperaturas estipuladas para evitar la supervivencia de los microorganismos
- Q. El tránsito por las diferentes secciones se realiza según procedimientos establecidos en la empresa
- R. Las fallas y desperfectos en los equipos de producción son identificadas y notificadas a sus superiores
- S. La revisión de los insumos y materias primas se realiza en la recepción y antes de su almacenamiento y proceso
- T. La congelación de los alimentos se realiza según los procedimientos establecidos

## CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIONES ESENCIALES

- 01. Normas Higiénico sanitarias de los manipuladores de alimentos (a,b,c,d,e,f,g,h)
- 02. Técnicas para el lavado de manos y aseo de uñas (a,b,c,g)
- 03. Normas para el uso de la ropa de trabajo (e,f)
- 04. Desinfección de las manos ( b )
- 05. Aseo y desinfección de los guantes ( c )



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA  
EL TRABAJO

## NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 2 de 6

**TITULO DE LA N.C.** 230101040 Procesar Alimentos Según Normas Técnicas Y Legales Vigentes.  
**CODIGO ELEMENTO** 01 Aplicar Buenas Prácticas De Manufactura En La Manipulación De Alimentos.

06. Principales enfermedades infectocontagiosas (g, h)
07. Normatividad vigente: Decreto 3075/97, Título II, capítulos 1 a 8, artículos 7 a 40 (a,b,c,d,e,f,g,h)
08. Alimento, alimento alterado, falsificado, contaminado, adulterado
09. Especificaciones técnicas de la materia prima e insumos
10. Técnicas para la inspección de materia prima e insumos: Criterio de aceptación y rechazo
11. Concepto de temperatura: Refrigeración, congelación, medio ambiente, enfriamiento, crecimiento microbiano, destrucción microbiana
12. Alimento de mayor riesgo epidemiológico, perecedero, semiperecedero, potencialmente peligroso
13. Conceptos de: Contaminación, contaminación cruzada, proliferación, crecimiento, recontaminación, supervivencia, infección, intoxicación
14. Conceptos de: Nutrición, manipulador de alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura
15. Microorganismos: Clases, beneficios, patógenos y alterador o saprofitos.
16. Técnicas para el almacenamiento de productos alimenticios
17. Técnicas de limpieza y desinfección de utensilios, equipos, instalaciones
18. Técnicas de enfriamiento de productos alimenticios
19. Manejo de residuos sólidos en el área de proceso: aguamasas, sobras, etc.
20. Enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS)
21. Normas sobre el manejo de desechos sólidos

### RANGOS DE APLICACION

#### RAZON SOCIAL DE LA EMPRESA

Empresas de Alimentación Industrial  
Hoteles  
Cafeterías  
Servicios de Alimentación  
Empresas Productoras de Alimentos

#### TAMAÑO DE LA EMPRESA

Mediana Empresa  
Microempresa  
Pequeña Empresa  
Gran Empresa  
Famiempresa

#### TIPO DE OFICIO

Servicio de alimentos y bebidas a oficinas



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA  
EL TRABAJO

## NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 3 de 6

**TITULO DE LA N.C.** 230101040 Procesar Alimentos Según Normas Técnicas Y Legales Vigentes.

**CODIGO ELEMENTO** 01 Aplicar Buenas Prácticas De Manufactura En La Manipulación De Alimentos.

Aseo y limpieza de los servicios de alimentación  
Mantenimiento de empresas de alimentación  
Manipulación de alimentos  
Venta de productos alimenticios  
Oficios Varios  
Servicio Doméstico  
Transporte, recibo y almacenamiento de alimentos

### EVIDENCIAS REQUERIDAS

#### DESEMPEÑO

- 1, Observación del cumplimiento de los requisitos higiénico sanitarios legales y reglamentarios vigentes, en tres oportunidades, en días, momentos y asignación de responsabilidades diferentes
- 2, Observación de la aplicación de las técnicas para enfriamiento y descongelación, en tres oportunidades

#### CONOCIMIENTO

- 1, Valoración en entrevista de los conocimientos y actitudes específicos de la función

#### PRODUCTO

- 1, No Aplica.

APROBADO ACTA NRO.

DE LA MESA SECTORIAL DE FEHA

VERSION NRO. .

QUE REEMPLAZA A LA VERSION NRO. .

DE FECHA

GERARDO ARTURO MEDINA ROSAS

**SUBDIRECTOR DE CENTRO**

ELBA JOSEFINA CÓRDOBA

**METODOLOGO**



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA  
EL TRABAJO

## NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 4 de 6

**TITULO DE LA N.C.** 230101040 Procesar Alimentos Según Normas Técnicas Y Legales Vigentes.  
**CODIGO ELEMENTO** 02 Controlar El Proceso De Manipulación De Alimentos Según Protocolos Establecidos.

### CRITERIOS DE DESEMPEÑO

- A. El proceso productivo es realizado de acuerdo con la descripción técnica del mismo
- B. La verificación de la secuencia de los procedimientos es realizada según el diagrama de flujo de la línea de producción
- C. El proceso productivo es realizado en forma secuencial
- D. Los factores de riesgo microbiológico, químicos y físicos, son identificados, prevenidos y controlados según criterios técnicos establecidos
- E. Los puntos de control críticos son monitoreados según protocolos establecidos
- F. Los resultados del monitoreo son registrados de acuerdo con las especificaciones técnicas establecidas
- G. Las desviaciones en los límites críticos son notificadas según normas establecidas en la empresa
- H. Las acciones correctivas son establecidas según factores de riesgo identificados

### CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIONES ESENCIALES

- 01. Concepto de seguridad alimentaria
- 02. Proceso productivo
- 03. Diagrama de flujo del proceso productivo
- 04. Línea de producción
- 05. Instrumentos de medición
- 06. Inspección visual de alimentos, insumos y materia prima
- 07. Medidas preventivas y de control
- 08. Riesgo significativo
- 09. Punto de Control Crítico (PCC)
- 10. Límite Crítico
- 11. Acciones Correctivas
- 12. Tipos de Monitoreo
- 13. Contaminación, proliferación, crecimiento, supervivencia, recontaminación
- 14. Peligros biológicos, químicos y físicos: Prevención, control y eliminación
- 15. Instrumentos utilizados en el monitoreo
- 16. Tipos de registros, técnicas de diligenciamiento
- 17. Notificación de eventos irregulares
- 18. Normatividad vigente: Decreto 3075/97. MSP, Título II Capítulo 1 a 8, artículos 7 a 40. Énfasis capítulo III, Personal manipulador de alimentos, artículos 13, 14, 15; Capítulo IV Requisitos Higienicos de Fabricación. Artículos 16 al 21
- 19. Concepto de inocuidad
- 20. Concepto de peligro, riesgo



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA  
EL TRABAJO

## NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 5 de 6

**TITULO DE LA N.C.** 230101040 Procesar Alimentos Según Normas Técnicas Y Legales Vigentes.  
**CODIGO ELEMENTO** 02 Controlar El Proceso De Manipulación De Alimentos Según Protocolos Establecidos.

### RANGOS DE APLICACION

#### RAZON SOCIAL DE LA EMPRESA

Servicios de Alimentación  
Cafeterias  
Hoteles  
Empresas de Alimentación Industrial  
Empresas Productoras de Alimentos

#### TAMAÑO DE LA EMPRESA

Pequeña Empresa  
Microempresa  
Famiempresa  
Mediana Empresa  
Gran Empresa

#### TIPO DE OFICIO

Oficios Varios  
Transporte, recibo y almacenamiento de alimentos  
Manipulación de alimentos  
Servicio de alimentos y bebidas a oficinas  
Aseo y limpieza de los servicios de alimentación  
Servicio Doméstico  
Venta de productos alimenticios  
Mantenimiento de empresas de alimentación

### EVIDENCIAS REQUERIDAS

#### DESEMPEÑO

1, Observación de su desempeño, en tres oportunidades, en días, momentos y asignación de responsabilidades diferentes

#### CONOCIMIENTO

1, Valoración en entrevista de los conocimientos y actitudes específicos de la función

#### PRODUCTO

1, Valoración de tres registros del monitoreo de las variables de los límites críticos



DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA  
EL TRABAJO

## NORMA DE COMPETENCIA LABORAL

F2-015

V.1

Página 6 de 6

**TITULO DE LA N.C.** 230101040 Procesar Alimentos Según Normas Técnicas Y Legales Vigentes.

**CODIGO ELEMENTO** 02 Controlar El Proceso De Manipulación De Alimentos Según Protocolos Establecidos.

APROBADO ACTA NRO.

DE LA MESA SECTORIAL DE FEHA

VERSION NRO. .

QUE REEMPLAZA A LA VERSION NRO. .

DE FECHA

GERARDO ARTURO MEDINA ROSAS

SUBDIRECTOR DE CENTRO

ELBA JOSEFINA CÓRDOBA

METODOLOGO