

IMPLEMENTACIÓN PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO CENTRO DE
DISTRIBUCIÓN NACIONAL CALLE 25 LEVAPAN SA.

PRESENTADO POR
OSCAR DAVID RAMIREZ CONTRERAS

UNIVERSIDAD ESCUELA COLOMBIANA DE CARRERAS INDUSTRIALES
UNIVERSIDAD ECCI
FACULTAD DE INGENIERIA
INGENIERIA AMBIENTAL
BOGOTÁ, D.C.
2016

IMPLEMENTACIÓN PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO CENTRO DE
DISTRIBUCIÓN NACIONAL CALLE 25 LEVAPAN SA.

PRESENTADO POR:

OSCAR DAVID RAMIREZ CONTRERAS

INFORME DE PASANTIA PRESENTADO PARA OPTAR POR EL TÍTULO DE
INGENIERO AMBIENTAL

DIRECTOR

MSC. RAFAEL ERNESTO VALERO

UNIVERSIDAD ESCUELA COLOMBIANA DE CARRERAS INDUSTRIALES
UNIVERSIDAD ECCI
FACULTAD DE INGENIERIA
INGENIERIA AMBIENTAL
BOGOTÁ, D.C.
2016

Nota de aceptación

Firma del presidente del jurado

Firma del jurado

Firma del jurado

Bogotá D.C., Agosto de 2016.

TABLA DE CONTENIDO

1. TITULO DEL PROYECTO
2. INTRODUCCION
3. OBJETIVOS
 - 3.1. OBJETIVO GENERAL
 - 3.2. OBJETIVO ESPECIFICO
4. JUSTIFICACION Y DELIMITACION DE LA PASANTIA
 - 3.1. JUSTIFICACION
 - 3.2. DELIMITACION
 - 3.2.1. TIEMPO
 - 3.2.2. RECURSOS
4. DISEÑO METODOLOGICO
 - 4.1. LOCALIZACION DE LA SEDE CALLE 25
 - 4.2. ACTIVIDADES O PROCESOS REALIZADOS EN LA SEDE
 - 4.3. ASPECTOS GENERALES
 - 4.4. PLANO Y DISTRIBUCION DE LA SEDE CALLE 25
 - 4.5. EJECUCION
 - 4.6. LUGARES DE APLICACIÓN
5. PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION.
 - 5.1. EJECUCION
 - 5.2. DIAGNOSTICO
 - 5.3. ALCANCE
 - 5.4. RESPONSABILIDADES
 - 5.5. AVANCES DEL PROGRAMA
6. PROGRAMA CONTROL DE PLAGAS
 - 6.1. EJECUCION
 - 6.2. ALCANCE
 - 6.3. RESPONSABILIDADES
 - 6.4. AVANCES DEL PROGRAMA
7. PROGRAMA MANEJO INTEGRADO DE RESIDUOS SOLIDOS
 - 7.1. EJECUCION
 - 7.2. DIAGNOSTICO
 - 7.3. ALCANCE
 - 7.4. RESPONSABILIDADES
 - 7.5. AVANCES DEL PROGRAMA
 - 7.6. FORMULACION DEL PLAN
8. PROGRAMA CALIDAD DE AGUA, MUESTREOS EN SUPERFICIES, AMBIANTES Y PERSONAL
 - 8.1. EJECUCION
 - 8.2. ALCANCE
 - 8.3. RESPONSABILIDADES
 - 8.4. DIAGNOSTICO
 - 8.5. AVANCES
9. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES
10. ANEXOS

LISTADO DE ANEXOS

ANEXO 1: INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN CEDI.

ANEXO 2: INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DISTRITO BOGOTA.

ANEXO 3: INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PROVEEDOR EXTERNO.

ANEXO 4: INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN CUARTO FRIO.

ANEXO 5: PROTOCOLO LAVADO Y DESINFECCIÓN DE TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE.

ANEXO 6: PROTOCOLO CONTROL DE ROEDORES.

1. TITULO DE PROYECTO

**IMPLEMENTACIÓN PLAN DE SANEAMIENTO BASICO CENTRO DE
DISTRIBUCION NACIONAL CALLE 25 LEVAPAN SA.**

2. INTRODUCCION

La presente pasantía se realizó en la COMPAÑÍA NACIONAL DE LEVADURAS LEVAPAN SA. Empresa encargada de la fabricación, almacenamiento y distribución de materias primas y productos de consumo masivo, dueño de las marcas RESPIN, SAN JORGE, LEVAPAN, GEL'HADA, DISTRIBUCION DE LINEA PURATOS EN COLOMBIA. El grupo empresarial cuenta con 5 plantas propias como lo son Panamericana de alimentos con sede en Rionegro Antioquia, Desarrollos Campesinos en Ibagué, T-VAPAN 500 en San Pedro Valle, Levapan SA. En Tulua y Levapan Colombia SAS. En Bogota, adicional a la producción de estas plantas se comercializa productos de aliados como INGREDION, ALDOR, SIGRA. ETC. Todas las plantas entregan sus productos en el centro de distribución nacional sede calle 25 lugar de desarrollo de la pasantía; La mercancía entregada en el centro de distribución nacional se almacena para una posterior distribución a nivel nacional en distritos y distribuidores a lo largo del territorio nacional.

En el presente informe se presentara el desarrollo de los cuatro programas que conforman el plan de saneamiento básico basados en la resolución 2674 del año13. Los programas de limpieza y desinfección, control de plagas, manejo integrado de residuos y programa de calidad de agua y muestreos; partiendo por cada programa de un diagnostico, una ejecución del programa y los respectivos avances por cada uno.

Gracias al cumplimiento de la pasantía se inicia y fortalece día a día un programa de saneamiento básico en el centro de distribución nacional el cual es el piloto para la implementación en las demás bodegas del territorio nacional. Trabajando activamente con proveedores y personal interno de la empresa.

3. OBJETIVOS

3.1. GENERAL

Implementar el plan de saneamiento básico del centro de distribución nacional de la compañía nacional de levaduras Levapan SA. Sede calle 25 Dando cumplimiento al capítulo VI de la resolución 2674 de 2013, la cual regula a las empresas que fabriquen, envasen, o intervengan en cualquier fase del proceso logístico con alimentos.

3.2. ESPECIFICOS

- Diagnosticar, implementar y realizar seguimiento de cumplimiento al programa de limpieza y desinfección del centro de distribución nacional sede calle 25 de Levapan SA. Generando instructivos para el área de producto almacenado.
- Diagnosticar, contratar, implementar y realizar seguimiento al programa de control de plagas del centro de distribución nacional calle 25 Levapan SA en apoyo con un proveedor externo que brindara sus servicios en la sede.
- Diagnosticar, implementar, contratar, realizar seguimiento de cumplimiento al programa de Manejo integrado de Residuos sólidos del centro calle 25 de distribución nacional de Levapan SA, contemplando actividades de desarrollo interno, y apoyo para disposición final de proveedores externos.
- Diagnosticar, implementar, contratar y realizar seguimiento de cumplimiento al programa de muestreos y calidad de agua del centro de distribución nacional calle 25 Levapan SA. Contando con a análisis de proveedores externos quienes según su actividad económica cuentan con el soporte y herramientas para el desarrollo del programa.

4. JUSTIFICACION Y DELIMITACION DE LA PASANTIA

4.1. JUSTIFICACIÓN

Esta pasantía me brinda la oportunidad de llevar a la práctica los conocimientos adquiridos durante la formación profesional como Ingeniero Ambiental y constituye un acercamiento fundamental al entorno laboral porque permite al estudiante enfrentarse a diferentes retos, contribuyendo a una empresa a fortalecer sus programas internos y cumplimiento normativo.

A través de esta pasantía y enfocándose en una de las líneas de acción de la Ingeniería Ambiental, el saneamiento básico, el cual en la industria de alimentos contempla diferentes programas auditables, vitales para el cumplimiento y preservación de la inocuidad de producto, cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y las buenas prácticas de almacenamiento (BPA).

4.2. DELIMITACION

4.2.1. Tiempo

Debido a la vigencia de la actual normatividad (RES 2674- 13), de las auditorías internas y externas de clientes, proveedores y de entes reguladores el tiempo de implementación debe ser de máximo 11 meses,

4.2.2. Recursos

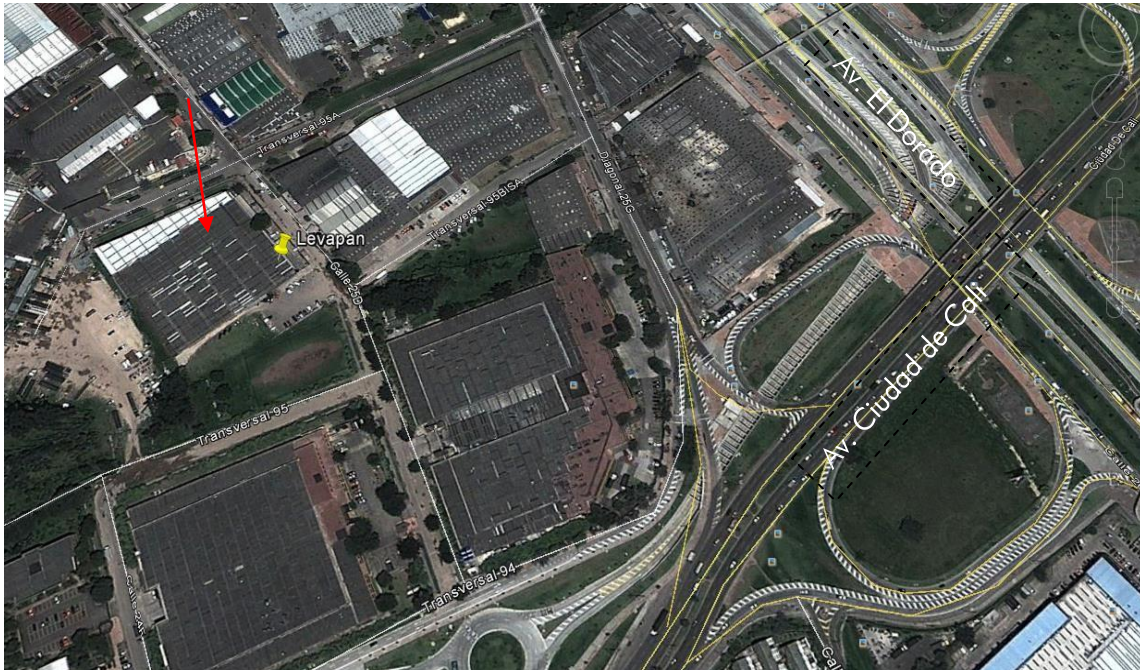
Los recursos del presente plan de saneamiento básico fueron otorgados por la empresa, incluyendo diferentes centros de costos según las zonas de aplicación, estos recursos luego de la primera ejecución de los programas se tuvieron en cuenta para el presupuesto futuro ya que son actividades constantes que según la periodicidad se debe cumplir a cabalidad con los programas.

5. DISEÑO METODOLOGICO

METODOLOGÍA

5.1. LOCALIZACION DE LA SEDE:

El centro de distribución nacional de la compañía nacional de levaduras LEVAPAN SA se encuentra ubicado en la calle 25D#95-45 Localidad de FONTIBON,



FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.2. ACTIVIDADES O PROCESOS REALIZADOS EN LA SEDE

En el centro de distribución nacional se realizan actividades de recepción de producto terminado enviado las plantas de producción, almacenamiento y distribución a clientes en la zona de Bogotá, y a los distritos y distribuidores ubicados en el país.

Regidos bajo la RES 2674/13 La presente resolución tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.

Las condiciones básicas de higiene en la fabricación de alimentos como lo son:

LOCALIZACIÓN Y ACCESOS:

Deberán estar ubicados en lugares aislados de cualquier foco de insalubridad, su funcionamiento no debe poner en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad. Sus accesos y alrededores se mantendrán limpios, libres de acumulación de basuras y deberán tener superficies pavimentadas o recubiertas con materiales que faciliten el mantenimiento sanitario e impidan la generación de polvo, el estancamiento de aguas o la presencia de otras fuentes de contaminación para el alimento.

DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN:

La edificación debe estar diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción e impida la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, así como del ingreso y refugio de plagas y animales domésticos, la edificación debe poseer una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación presentes en las áreas adyacentes, la edificación y sus instalaciones deben estar construidas de manera que se faciliten las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas según lo establecido en el plan de saneamiento del establecimiento, sus áreas deben ser independientes y separadas físicamente de cualquier tipo de vivienda y no pueden ser utilizadas como dormitorio, no se permite la presencia de animales en los establecimientos objeto de la presente resolución, específicamente en las áreas destinadas a la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento y expendio, en los establecimientos contemplados en el presente título, no se permite el almacenamiento de elementos, productos químicos o peligrosos ajenos a las actividades propias realizadas en este.

ABASTECIMIENTO DE AGUA:

El agua que se utilice debe ser de calidad potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por el Ministerio de Salud y Protección Social, solamente se permite el uso de agua no potable, cuando la misma no ocasione riesgos de contaminación del alimento; como en los casos de generación de vapor indirecto, lucha contra incendios, o refrigeración indirecta. En estos casos, el agua no potable debe distribuirse por un sistema de tuberías completamente separados e identificados por colores, sin que existan conexiones cruzadas ni sifonaje de retroceso con las tuberías de agua potable, el sistema de conducción o tuberías debe garantizar la protección de la potabilidad del agua, el establecimiento debe disponer de un tanque de almacenamiento de agua con capacidad suficiente para un día de trabajo, garantizando la potabilidad de la misma. La construcción y el material de dicho tanque se realizarán conforme a lo establecido en las normas sanitarias vigentes y deberá cumplir con los siguientes requisitos:

- Los pisos, paredes y tapas deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, deben ser resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.
- Debe ser de fácil acceso para limpieza y desinfección periódica según lo establecido en el plan de saneamiento.

- Debe garantizar protección total contra el acceso de animales, cuerpos extraños o contaminación por aguas lluvias.
- Deben estar debidamente identificados e indicada su capacidad.

DISPOSICION DE RECURSOS LIQUIDOS Y SOLIDOS:

Dispondrán de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales, aprobadas por la autoridad competente.

- El manejo de residuos líquidos dentro del establecimiento debe realizarse de manera que impida la contaminación del alimento o de las superficies de potencial contacto con este. Los residuos sólidos que se generen deben ser ubicados de manera tal que no representen riesgo de contaminación al alimento, a los ambientes o superficies de potencial contacto con este, los residuos sólidos deben ser removidos frecuentemente de las áreas de producción y disponerse de manera que se elimine la generación de malos olores, el refugio y alimento de animales y plagas y que no contribuya de otra forma al deterioro ambiental, el establecimiento debe estar dotado de un sistema de recolección y almacenamiento de residuos sólidos que impida el acceso y proliferación de insectos, roedores y otras plagas, el cual debe cumplir con las normas sanitarias vigentes, aquellos establecimientos que generen residuos peligrosos deben cumplir con la reglamentación sanitaria vigente.

INSTALACIONES SANITARIAS:

Deben disponer de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente tales como servicios sanitarios y vestidores, independientes para hombres y mujeres, separados de las áreas de elaboración. Para el caso de microempresas que tienen un reducido número de operarios (no más de 6 operarios), se podrá disponer de un baño para el servicio de hombres y mujeres. Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y proveerse de los recursos requeridos para la higiene personal, tales como pero sin limitarse a: papel higiénico, dispensador de jabón, desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y papeleras de accionamiento indirecto o no manual. Se deben instalar lavamanos con grifos de accionamiento no manual dotados con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a estas para la higiene del personal que participe en la manipulación de los alimentos y para facilitar la supervisión de estas prácticas. Estas áreas deben ser de uso exclusivo para este propósito. En las proximidades de los lavamanos se deben colocar avisos o advertencias al personal sobre la necesidad de lavarse las manos luego de usar los servicios sanitarios, después de cualquier cambio de actividad y antes de iniciar las labores de producción.

PISOS Y DRENAJES

Los pisos deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no desli-

zantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario.

El piso de las áreas húmedas de elaboración debe tener una pendiente mínima de 2% y al menos un drenaje de 10 cm de diámetro por cada 40 m² de área servida; mientras que en las áreas de baja humedad ambiental y en los almacenes, la pendiente mínima será del 1% hacia los drenajes, se requiere de al menos un drenaje por cada 90 m² de área servida. Los pisos de las cavas o cuartos fríos de refrigeración o congelación deben tener pendiente hacia drenajes ubicados preferiblemente en su parte exterior.

Cuando el drenaje de las cavas o cuartos fríos de refrigeración o congelación se encuentren en el interior de los mismos, se debe disponer de un mecanismo que garantice el sellamiento total del drenaje, el cual puede ser removido para propósitos de limpieza y desinfección.

El sistema de tuberías y drenajes para la conducción y recolección de las aguas residuales, debe tener la capacidad y la pendiente requeridas para permitir una salida rápida y efectiva de los volúmenes máximos generados por el establecimiento. Los drenajes de piso deben tener la debida protección con rejillas y si se requieren trampas adecuadas para grasas y/o sólidos, deben estar diseñadas de forma que permitan su limpieza.

PAREDES

En las áreas de elaboración y envasado, las paredes deben ser de materiales resistentes, colores claros, impermeables, no absorbentes y de fácil limpieza y desinfección. Además, según el tipo de proceso hasta una altura adecuada, las mismas deben poseer acabado liso y sin grietas, pueden recubrirse con pinturas plásticas de colores claros que reúnan los requisitos antes indicados. Las uniones entre las paredes y entre estas y los pisos, deben estar selladas y tener forma redondeada para impedir la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza y desinfección.

TECHOS

Los techos deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de hongos y levaduras, el desprendimiento superficial y además facilitar la limpieza y el mantenimiento. En lo posible, no se debe permitir el uso de techos falsos o dobles techos, a menos que se construyan con materiales impermeables, resistentes, lisos, de fácil limpieza y con accesibilidad a la cámara superior para realizar la limpieza, desinfección y desinfección.

En el caso de los falsos techos, las láminas utilizadas, deben fijarse de tal manera que se evite su fácil remoción por acción de corrientes de aire u otro factor externo ajeno a las labores de limpieza, desinfección y desinfección.

VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS

Las ventanas y otras aberturas en las paredes deben construirse de manera tal que se evite la entrada y acumulación de polvo, suciedades, al igual que el ingreso de plagas y facilitar la limpieza y desinfección. Las ventanas que se comuniquen con el ambiente

exterior, deben estar diseñadas de tal manera que se evite el ingreso de plagas y otros contaminantes, y estar provistas con malla antiinsecto de fácil limpieza y buena conservación que sean resistentes a la limpieza y la manipulación. Los vidrios de las ventanas ubicadas en áreas de proceso deben tener protección para evitar contaminación en caso de ruptura.

PUERTAS

Las puertas deben tener superficie lisa, no absorbente, deben ser resistentes y de suficiente amplitud; donde se precise, tendrán dispositivos de cierre automático y ajuste hermético. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos, y entre estas y las paredes deben ser de tal manera que se evite el ingreso de plagas. No deben existir puertas de acceso directo desde el exterior a las áreas de elaboración; cuando sea necesario debe utilizarse una puerta de doble servicio. Todas las puertas de las áreas de elaboración deben ser, en lo posible, autocerrables para mantener las condiciones atmosféricas diferenciales deseadas.

ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS (RAMPAS, PLATAFORMAS)

Estas deben ubicarse y construirse de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta. Las estructuras elevadas y los accesorios deben aislarse en donde sea requerido, estar diseñadas y con un acabado para prevenir la acumulación de suciedad, minimizar la condensación, el desarrollo de hongos y el desprendimiento superficial. Las instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios deben estar diseñadas y con un acabado de manera que impidan la acumulación de suciedades y el albergue de plagas.

ILUMINACIÓN

Los establecimientos a que hace referencia el artículo 2° de la presente resolución tendrán una adecuada y suficiente iluminación natural o artificial, la cual se obtendrá por medio de ventanas, claraboyas, y lámparas convenientemente distribuidas. La iluminación debe ser de la calidad e intensidad adecuada para la ejecución higiénica y efectiva de todas las actividades. Las lámparas, accesorios y otros medios de iluminación del establecimiento deben ser del tipo de seguridad y estar protegidos para evitar la contaminación en caso de ruptura y, en general, contar con una iluminación uniforme que no altere los colores naturales.

VENTILACIÓN

Las áreas de elaboración poseerán sistemas de ventilación directa o indirecta, los cuales no deben crear condiciones que contribuyan a la contaminación de estas o a la incomodidad del personal. La ventilación debe ser adecuada para prevenir la condensación del vapor, polvo y facilitar la remoción del calor. Las aberturas para circulación del aire estarán protegidas con mallas antiinsectos de material no corrosivo y serán fácilmente removibles para su limpieza y reparación. Los sistemas de ventilación deben filtrar el aire y proyectarse y construirse de manera que el aire no fluya nunca de zonas contaminadas a zonas limpias, y de forma que se les realice limpieza y mantenimiento periódico.

PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Contar con una certificación médica en la cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos. La empresa debe tomar las medidas correspondientes para que al personal manipulador de alimentos se le practique un reconocimiento médico, por lo menos una vez al año.

Debe efectuarse un reconocimiento médico cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia del trabajo motivada por una infección que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminación de los alimentos que se manipulen. Dependiendo de la valoración efectuada por el médico, se deben realizar las pruebas de laboratorio clínico u otras que resulten necesarias, registrando las medidas correctivas y preventivas tomadas con el fin de mitigar la posible contaminación del alimento que pueda generarse por el estado de salud del personal manipulador.

La empresa debe garantizar el cumplimiento y seguimiento a los tratamientos ordenados por el médico. Una vez finalizado el tratamiento, el médico debe expedir un certificado en el cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos. La empresa es responsable de tomar las medidas necesarias para que no se permita contaminar los alimentos directa o indirectamente por una persona que se sepa o sospeche que padezca de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o que sea portadora de una enfermedad semejante, o que presente heridas infectadas, irritaciones cutáneas infectadas o diarrea. Todo manipulador de alimentos que represente un riesgo de este tipo debe comunicarlo a la empresa.

Prácticas higiénicas y medidas de protección. Todo manipulador de alimentos debe adoptar las prácticas higiénicas y medidas de protección que a continuación se establecen:

- Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores
- Usar vestimenta de trabajo que cumpla los siguientes requisitos: De color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza; con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en el alimento; sin bolsillos ubicados por encima de la cintura; cuando se utiliza delantal, este debe permanecer atado al cuerpo en forma segura para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo. La empresa será responsable de una dotación de vestimenta de trabajo en número suficiente para el personal manipulador, con el propósito de facilitar el cambio de indumentaria el cual será consistente con el tipo de trabajo que desarrolla. En ningún caso se podrán aceptar colores grises o aquellos que impidan evidenciar su limpieza, en la dotación de los manipuladores de alimentos.
- El manipulador de alimentos no podrá salir e ingresar al establecimiento con la vestimenta de trabajo.
- Lavarse las manos con agua y jabón desinfectante, antes de comenzar 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 el alimento. Será obligatorio realizar la desinfección de las manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso así lo justifiquen.

- Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo y en caso de llevar barba, bigote o patillas se debe usar cubiertas para estas. No se permite el uso de maquillaje.
- Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
- No se permite utilizar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores. En caso de usar lentes, deben asegurarse a la cabeza mediante bandas, cadenas u otros medios ajustables.
- Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.
- 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 realizada y debe evitarse la acumulación de humedad y contaminación en su interior para prevenir posibles afecciones cutáneas de los operarios. El uso de guantes no exime al operario de la obligación de lavarse las manos, según lo contempla el numeral 4 del presente artículo.
- No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.
- El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.
- Los manipuladores no deben sentarse, acostarse, inclinarse o similares en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.
- Los visitantes a los establecimientos o plantas deben cumplir estrictamente todas las prácticas de higiene establecidas en esta resolución y portar la vestimenta y dotación adecuada, la cual debe ser suministrada por la empresa.

5.3. ASPECTOS GENERALES

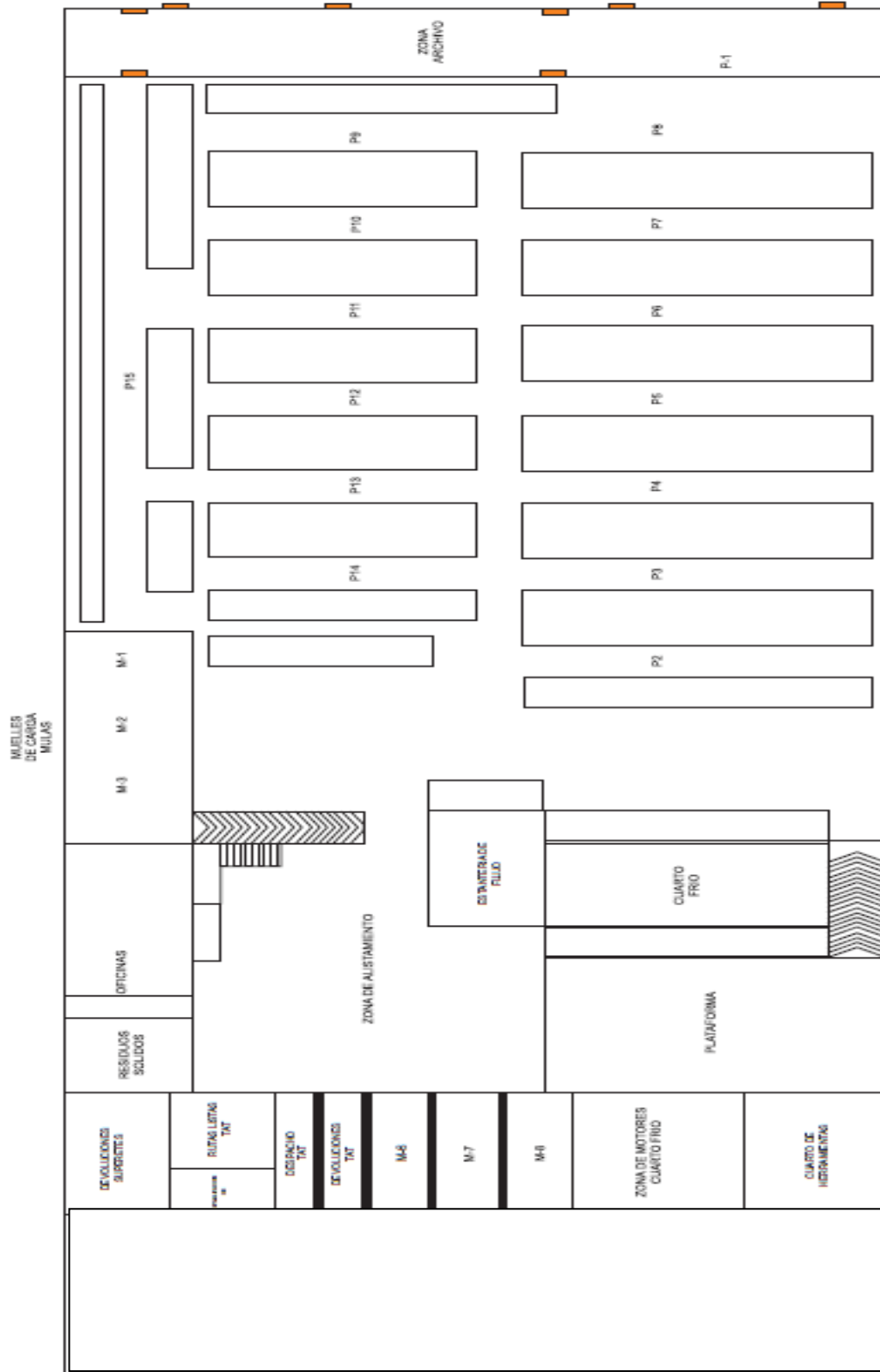
NOMBRE DE LA EMPRESA	Levapan S.A.
NIT	860.000.261-6
SEDE	Centro de Distribución Calle 25
DIRECCIÓN	Calle 25D N° 95-45
MUNICIPIO	Bogotá
NÚMERO DE TRABAJADORES	Administrativos 20 / vendedores: 50 personas Operativos: 100 personas
JORNADA LABORAL	Administrativos / vendedores: L-V 7 am -5 pm S 7 am – 12 m Operativos: Se manejan tres turnos de lunes a sábado
ACTIVIDADES PRINCIPALES	Existen dos tipos de procesos: 1. Operativo - Almacenamiento de productos - Logística para la distribución 2. Operativos - Compras y almacén - Talento humano - Administrativo - Sistema de gestión (Calidad, S&SO y Ambiental) - Comercialización de productos - Mantenimiento de equipos

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.4. PLANO Y DISTRIBUCION DE LA SEDE

El centro de distribución nacional internamente el área de almacenamiento se encuentra dividida en 2 zonas, la zona de CEDI¹ la cual se encarga de la recepción de mercancía de las plantas de producción, almacenamiento, y distribución a nivel nacional (distritos y distribuidores, la otra zona Distrito Bogotá, se encargan de la distribución a nivel de Bogotá y pueblos cercanos. Ya fuera del almacenamiento tenemos la zona administrativa, zona de destrucción de mercancía. Es por esto que en el presente documento encontraran en el programa de Limpieza y Desinfección diferentes instructivos.

¹ Centro de distribución nacional



5.5. EJECUCIÓN

El plan de saneamiento se encuentra compuesto por los programas de limpieza y desinfección, control de plagas, manejo integrado de residuos sólidos, caracterización de ambientes, superficies y calidad de agua potable; para realizar la aplicación de cada uno de estos se documentó de manera individual y detallada las diferentes actividades y áreas de aplicación, el programa de control de plagas se realizó con un proveedor externo, lo mismo que la caracterización de ambientes, superficies, personal y de agua potable; para la limpieza y desinfección se contó con actividades las cuales ejecuto el personal interno de la compañía, para otras actividades debido a su logística y complejidad se realizó con proveedores externos, el manejo de residuos sólidos está bajo la supervisión del diagnóstico que realice.

5.6. LUGARES DE APLICACIÓN

Los instructivos que formaron el plan se aplicaron en las siguientes áreas:

- *Zona de recepción - muelle*
- *Zonas de alistamiento CEDI.*
- *Pasillos de almacenamiento (1 al 9).*
- *Cuarto frio.*
- *Cerchas*
- *Lámparas*
- *Vigas*
- *Líneas blancas y amarillas*
- *Zona de montacargas.*
- *Zona de Motores cuarto frio.*
- *Zona de devoluciones. (Distrito Bogotá).*
- *Muelles de cargue (Distrito Bogotá).*
- *Zona de alistamiento (Distrito Bogotá).*
- *Zona de almacenamiento (Distrito Bogotá).*
- *Baños y vestier.*
- *Extintores*
- *Puertas.*
- *Rejas.*
- *Estantería.*
- *Cuarto de repuestos*
- *Techos de oficinas.*
- *Alrededores de las instalaciones.*
- *Zona residuos sólidos*

5.0. PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

5.1. OBJETIVO

Garantizar un ambiente limpio en las áreas de las bodegas libre de contaminación preservando el cuidado y la inocuidad de los productos almacenados y del personal manipulador de alimentos.

5.2. DIAGNOSTICO DEL PROGRAMA

EL programa de limpieza y desinfección presenta deficiencias a falta de definir responsables, funciones y personal adecuado para estas actividades, no se cuenta con elementos propicios para limpiar y desinfectar frecuentemente lo cual presenta un alto riesgo de contaminación de producto y presencia de plagas. La limpieza y desinfección en una empresa de alimentos debe estar bien definida y deben ser parte de la operación, empleando elementos de calidad alimentaria, Todas las actividades deben quedar registradas para verificar en el momento de recibir auditorias, en el momento de auditar y diagnosticas la deficiencia documental es evidente.

5.3. EJECUCIÓN

La ejecución del presente programa según la naturaleza de la actividad, su complejidad y logística las realizaran con el personal interno de las bodegas o por medio de un tercero, semanalmente las actividades que sean viables de realizar debe abarcar todo el área de la bodega y anualmente zonas de la bodega como cerchas, lámparas, techos, estanterías se abarquen.

Ver anexo 1 (instructivo de limpieza y desinfección).

Ver anexo 2 (Instructivo de limpieza y desinfección cuarto frio).

5.4. ALCANCE

Las brigadas de limpieza y desinfección para las bodegas logísticas de Levapan SA. Deben tener cobertura en todas las zonas anteriormente descritas, garantizando la efectividad y el cumplimiento de la programación de actividades de plan de saneamiento básico.

5.5. RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del Jefe y/o Coordinador Administrativo y/o Jefe logístico

- Garantizar el cumplimiento de los planes de acción descritos en el instructivo.
- Contratación de empresas externas para brigadas de aseo profundo

- Garantizar mantenimiento preventivo y correctivo a los equipos empleados para la limpieza de áreas.
- Verificar la correcta ejecución del presente programa
- Autorizar y Realizar periódicamente según solicitud del supervisor Logístico la compra de los elementos, insumos empleados en las actividades de limpieza y desinfección.
- Crear a proveedores externos en la base de datos de la compañía.
- Garantizar la documentación necesaria del proveedor externo para la ejecución de actividades en la sede.

Es responsabilidad del supervisor Logístico:

- Verificar y controlar que las actividades planteadas sean realizadas con efectividad.
- Socializar a los auxiliares de bodega en los buenos hábitos y cultura de limpieza y BPM.
- Solicitar al jefe Logístico/administrativo los pedidos de elementos necesarios para cumplir con el objetivo del programa de Limpieza y desinfección.
- Programar y ejecutar planes de acción cuando la situación lo requiera junto con el jefe administrativo/Logístico y/o personal de calidad.
- Verificar los registros de limpieza y desinfección de las actividades ejecutadas por los auxiliares de bodega a diario.

Es responsabilidad del personal de calidad:

- Auditar la efectiva ejecución del programa de limpieza y desinfección en las bodegas logísticas.
- suministrar apoyo y asesoría cuando se requiera al personal Logístico.
- Reportar al jefe /Administrativo/supervisor Logístico cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del programa de Limpieza y desinfección.
- Fijar en común acuerdo con Logística/administración la programación de acciones preventivas y/o correctivas cuando se requiera.
- Realizar seguimiento a las diferentes actividades acordadas con el personal Logístico.
- Auditar el correcto diligenciamiento de los formatos de registro según el cronograma establecido.

Es responsabilidad del Auxiliar de Bodega:

- Realizar los planes de acción establecidos para el programa de limpieza y desinfección según programación realizada por el supervisor logístico.
- Mantener en buen estado los implementos de aseo y equipos empleados en la ejecución del programa de limpieza y desinfección.
- Reportar al jefe logístico/administración/supervisor Logístico/personal de calidad, cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del presente programa.

- Solicitar al supervisor logístico los elementos e insumos necesarios para ejecutar sus respectivas labores de limpieza y desinfección en esta zona.
- Al final del turno o del uso entregar al supervisor Logístico los utensilios empleados en la limpieza y desinfección en buen estado y almacenados en el lugar correspondiente.
- Registrar las actividades planteadas en los formatos de registro de aseo establecido.

Es responsabilidad de la empresa de aseo externo:

- Ejecutar las actividades solicitadas y contratadas por el jefe de bodega y/o administrativo en los tiempos establecidos.
- Emplear durante la actividad insumos y materiales permitidos en las industrias de alimentos y aceptadas por el área de calidad.
- Enviar por anticipado al jefe administrativo el listado de personal que laborara en la sede, comprobante de pago de EPS, ARL y certificación de trabajo en alturas
- No causar contaminación a los alimentos que se encuentren cerca, atender la indicación de ubicación de elementos al final de las actividades realizadas.
- Entregar toda la documentación legal vigente que se requiere para crearlo como proveedor en la base de datos de la compañía.
- Entregar mediante documento escrito al jefe Logístico/administrativo/personal de calidad las actividades realizadas en la sede.

5.6. AVANCES DEL PROGRAMA

Para estructurar el presente programa se evaluó las actividades de la sede, junto con las gerencias y jefes se definió un claro objetivo, un alcance y principalmente unas responsabilidades, junto con el personal Logístico se empezó a definir unas frecuencias unas áreas a intervenir y se tomo la determinación de contratar personal externo únicamente para estas labores ya que se identifico que la falta de personal es una gran deficiencia, en paralelo a la contratación de personal externo se cotizaron, evaluaron y finalmente compraron elementos propios para la ejecución de las actividades planteadas.

Teniendo una base para el inicio de estas actividades se definieron formatos de registro oficializados en la empresa para soportar la gestión documental del programa, la bodega pasó por brigadas de aseo los fines de semana para estabilizar sus condiciones sanitarias. Actualmente el personal de aseo conoce sus funciones frecuencias y actividades, la gestión documental es solida.

Evidencia fotográfica

- ✚ Cambio de elementos de aso por equipos que optimizan las actividades, de calidad alimentaria, ubicándolos en un área específica reflejando orden y limpieza.

- ANTES



- DESPUES





VEHICULOS DE RECOLECCION

- ✚ La recolección de residuos se realizaba con un contenedor sin tapa en donde se mezclaban los residuos, para optimizar esta actividad se adquiere un contenedor de ruedas para la recolección, en el interior tiene diferentes bolsas para la selección en la fuente y presenta 2 tapas evitando contaminaciones cruzadas.

• ANTES

-DESPUES



(Fuente fotografías: Oscar David Ramirez Contreras).

6. PROGRAMA CONTROL DE PLAGAS

6.1. EJECUCION:

Las medidas de control de plagas están a cargo de compañías externas que brindan información, asesoría, metodología y el personal idóneo para el desarrollo de las actividades que se requieren para el control y erradicación de plagas en la sede.

El proveedor debe llevar al día la siguiente documentación:

- Registros
- Diagnóstico inicial
- Plano de la bodega
- Cronograma
- Carnet asesor emitido por la Secretaria de Salud de Bogotá.
- Certificación manejo seguro de plaguicidas
- Certificación en trabajo seguro de alturas
- Matriz de productos empleados para el control de plagas
- Planes de contingencia
- Ficha técnica de sustancias empleadas
- Permiso para laborar en control de plagas emitido por la Secretaria de Salud.
- Registros disposición final Residuos Peligrosos.

6.2. ALCANCE:

Las actividades de control de plagas se ejecutaran por parte del proveedor en el área interna, externa y alrededores de la sede CALLE 25; así como el control en alturas garantizando la prevención y control de plagas en cercanía, exterior e interior de CALLE 25.

6.3. RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del Jefe Cedi/Jefes de Distribución:

- Garantizar el cumplimiento de los planes de acción que solicite el controlador de plagas.
- Autorizar la compra de elementos necesarios para realizar las actividades de prevención y corrección según se requiera.
- Garantizar el buen estado y cuidado de los elementos empleados en la sede.

Es responsabilidad del supervisor Logístico:

- Reportar cualquier novedad al personal de calidad relacionado con el control de plagas.
- Velar por el cuidado de los accesorios para el control de plagas.

- Solicitar al jefe Logístico los pedidos de elementos necesarios para cumplir con el objetivo del programa de Limpieza y desinfección.
- Programar y ejecutar planes de acción cuando la situación lo requiera junto con el personal de calidad y el proveedor.

Es responsabilidad del personal de calidad:

- Verificar la efectiva ejecución del programa de control de plagas tanto en el CEDI como el Distrito Bogotá.
- suministrar apoyo y asesoría cuando se requiera al personal Logístico.
- Reportar al jefe Logístico y supervisor Logístico cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del programa de Limpieza y desinfección.
- Reportar al proveedor cualquier novedad presentada en el desarrollo del programa.
- Fijar en común acuerdo con Logística y el proveedor la programación de acciones preventivas y/o correctivas cuando se requiera.
- Realizar seguimiento a las diferentes actividades acordadas con el proveedor.
- Verificar el correcto diligenciamiento de los registros entregados por el proveedor.
- Verificar que la documentación que se exige al proveedor este al día.

Es responsabilidad del Auxiliar de Bodega:

- Realizar los planes de acción establecidos en la sede cuando se requiera.
- Mantener en buen estado los implementos de aseo empleados en la ejecución del programa de limpieza y desinfección.
- Reportar al supervisor Logístico/personal de calidad/jefe de bodega, cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del presente programa.
- Cumplir con las BPA y BPM para el efectivo control y apoyo del presente programa.

Es responsabilidad del proveedor externo:

- Presentar toda la documentación legal vigente para poder realizar labores en la sede.
- Tener la documentación al día en referencia a lo que solicita Levapan.
- Confirmar el servicio de control de plagas con el personal de calidad o el Supervisor Logístico para autorizar entrada a la sede y seguimiento a la visita.
- Entregar al personal de calidad los registros generados en cada visita de control.
- Reportar cualquier novedad que esté afectando el presente programa.
- Soportar y apoyar al personal de calidad cuando se requiera en caso de auditorías.

- Entregar toda la documentación legal vigente que se requiere para crearlo como proveedor en la base de datos de la compañía.

6.4. DIAGNOSTICO

ESTRUCTURA O ZONA	DIAGNOSTICO	SOLUCIÓN E IMPLEMENTACIÓN
Estructura Física	No está completamente cerrada y sellada, evidenciando múltiples accesos	El exterior se protegido por una malla metálica y elementos resistentes
Pisos	Si bien los pisos son de material resistente, algunos presentan deterioro, especialmente en las juntas donde se presenta acumulación de material. También hay acumulación de materia prima cuando llueve y caen gotas.	Se realizan acciones de limpieza, pues se ve la notable mejoría en las condiciones higiénico sanitarias, sin embargo es indispensable seguir trabajando en el tema de vertimientos y de material expuesto.
Paredes	No tienen uniones redondeadas que facilitan la limpieza, no son de color claro y no es lisa.	Se realizaron arreglos para estucar y así alisar la pared, se pintó de color blanco y se realizó el diseño apropiado para que las esquinas tuvieran forma redonda.
Techos	Los techos y cielos rasos no tienen acabado sanitario, no son herméticos y evidencian filtraciones, no son fáciles de limpiar y hay desprendimiento de material.	Se implementó un estándar de limpieza con su respectiva periodicidad y registro, también se hizo arreglo donde había desprendimiento de material.
Puertas	No están diseñadas para el evitar el ingreso de plagas y suciedad, algunas no se encuentran en buen estado como son las que hay en el mulle de carga	Se instalaron las puertas con el diseño adecuado, cumpliendo la abertura mínima
Cuartos de Refrigeración y congelación	Tienen un diseño higiénico y evitan la contaminación pero se evidencia en las puertas que se podría dar ingreso, bien por fallas en el cierre o por aperturas en momentos con cierres parciales de las mismas.	Instalación de puertas con diseño adecuado.
Estaciones de lavado (manos)	No existen estaciones de lavado de manos en cantidad suficientes, con diseño higiénico y distribuido convenientemente en las áreas.	Se instalaron cumpliendo con una distribución eficiente, de fácil limpieza, contando con agua suficiente, jabón líquido y mecanismos de secado y avisos alusivos
Almacenamiento	Las instalaciones para el almacenamiento de producto terminado son adecuadas para este fin, la manipulación especialmente el re empaque no debe ejecutarse allí ya que nos cuenta con las condiciones	S realizo señalamiento para separar las zonas y evitar la contaminación cruzada.

Recepción y despacho	Las aduanas permanecen abiertas mientras se realiza el cargue o descargue de vehículos, no se realizan inspecciones a los vehículos en el momento de la recepción de cargue.	Se diseñó e implemento inspecciones a los vehículos llevando un registro y control, se realiza un control en la apertura y cierre de las aduanas.
Métodos de Preservación	Empaque	Es de único uso, el cual garantiza la protección del producto y este no puede ser alterado
Material extraño	Hay elementos innecesarios, parte de máquinas abandonadas, vidrio, grapas, materiales, porcelana, las estibas de madera estas se deben encontrarse limpias en buen estado para estar en contacto directo con los productos.	Se realizó un convenio con un tercero para realizar la recolección de los residuos después de la caracterización realizada por Autor.
Manejo de Residuos	El sitio de acopio no está diseñado de tal manera que permita su limpieza, cualquier tipo de contaminación cruzada en zonas de almacenamiento.	Se realizó una caracterización de los residuos, garantizando la mejor distribución para la recolección de terceros para los residuos, se realizó una limpieza masiva en cuanto a la entrega de RAEE
Manejo Integrado de plagas	Las trampas encontradas en la empresa no son resistentes y se encuentran en estado parcial, se cuenta con dispositivos externos e internos parcialmente ubicados, cuenta con estaciones de cebado en el exterior. No se evidencia trampas de golpe interior del almacenamiento, ni trampas con cebo toxico o no tóxicos.	Se realizó un ajuste con el controlador de plagas para realizar un seguimiento más estricto, para mejorar el sistema de trampas y el seguimiento de las mismas, el diseño y la frecuencia de fumigación.

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

6.5. AVANCES DEL PROGRAMA:

En el año 2015 se realizó contrato con la empresa presentadora de servicios de control de plagas COLPLAGAS, adicional al servicio de la sede calle 25 se contrató servicios en el parqueadero de los vehículos de Levapan ubicados en otra área, luego de procesos de selección frente a otras empresas del sector cumplió a cabalidad con todos los requisitos legales y técnicos necesarios para la ejecución de actividades en las instalaciones de Levapan SA. Las visitas son semanales en las cuales se revisaron todas las trampas que se instalaron, generando registro de visitas, los métodos empleados fueron de cebado, pegamento, mecánico y en exteriores cebado químico, complementando este control con buenas prácticas del personal de Levapan como lo es el podado constante de los alrededores, trabajos de hermetización en techos, instalación de biseles, buen manejo de producto, rutinas de limpieza diarias, trabajo en rejillas actividades de limpieza en archivo, lo cual minimiza riesgos de ingreso y presencia de roedores dentro de la sede.

Evidencia fotográfica:

Las trampas para el control físico al interior de la sede se encontraban en un mal estado, a estas se les realizo mantenimiento y algunas se cambiaron, ya que estos elementos deben reflejar limpieza y sanidad

- ANTES



- DESPUES



MANTENIMIENTO ALREDEDORES

La efectividad del control de plagas está en la prevención, los alrededores de la sede jo tenían ningún tipo de mantenimiento así que con apoyo de la administración se estableció primero un plan de choque en los alrededores y un posterior mantenimiento periódico (recolección de residuos sólidos, lavado de paredes, poda)

- **ANTES**



- **DESPUES**



(Fuente: Oscar David Ramirez Contreras)

7. MANEJO INTEGRADO DE RESIDUOS.

7.1. EJECUCION.

Este programa contemplo actividades con el personal interno de Levapan así como el apoyo de conocimientos de proveedores externos para el óptimo manejo de residuos, dependiendo de la naturaleza de la actividad y de su complejidad determinando quien realiza las actividades para dar cumplimiento al programa.

7.2. DIAGNOSTICO

- **Presentación:** Los operarios tienen contenedores en diferentes áreas de la bodega donde depositan los residuos sin seleccionar, cuando se colmata alguno de los empleados lleva el contenedor hasta el punto externo de la bodega, próximo al centro de acopio de residuos reciclables. Los únicos residuos que se manejan en un recipiente aporte son los productos dados de baja.
- Los empleados administrativos o de oficinas depositan los residuos sin clasificar en las canecas o papeleras ubicadas cerca sus puestos de trabajo.
- **Recolección Interna:** Los residuos del proceso operativo son recogidos por uno de los operarios del centro de acopio (un tercero) y es llevado al centro de acopio.
- Las encargadas de servicios generales realizan la recolección de residuos de las áreas de oficina, sin un ruteo específico, y lo llevan al punto de almacenamiento de residuos no aprovechables.
- **Almacenamiento:** Se tienen dos tipos de almacenamiento, el de residuos aprovechables el cual se da en el centro de acopio y el de residuos no aprovechables para el cual se tiene un punto con contenedores.

El centro de acopio no tiene condiciones físicas que deben cumplir, como son paredes, pisos y techo fácilmente lavables, buena ventilación e iluminación. Además no cuenta con áreas debidamente separadas y señalizadas para cada tipo de residuo.

- La gestión documental es deficiente no se cuentan con documentos de entrega de mercancía, no se tienen definidas las responsabilidades, al recibir una auditoria la documentación no será soporte de aprobación por el auditor.

7.3. ALCANCE

El alcance del programa de manejo integrado de residuos se contempló hasta la disposición final de los residuos, así se manejó desde la generación del residuo hasta su disposición final garantizando manejos ambientalmente sostenibles y seguros de los residuos, protección de marca y garantía de destrucción del producto no apto para su comercialización.

7.4. RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del Jefe Cedi/Jefes de Distribución:

- Garantizar el cumplimiento de los planes de acción por parte de Logística Levapan para la ejecución del presente programa.

Es responsabilidad del supervisor Logístico:

- Verificar y controlar que las actividades planteadas sean realizadas con efectividad.
- Autorizar y auditar la generación de bajas.
- Programar y ejecutar planes de acción cuando la situación lo requiera junto con el personal de calidad.
- Verificar que la bodega no presente bajas ni producto en mal estado, adicional verificar recolecciones constantes de material reciclable evitando que se detecte en almacenamiento de producto terminado.

Es responsabilidad del personal de calidad:

- Verificar la efectiva ejecución del presente programa.
- Suministrar apoyo y asesoría cuando se requiera al personal Logístico.
- Reportar al jefe Logístico y supervisor Logístico cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del programa de Limpieza y desinfección.
- Realizar seguimiento a las diferentes actividades acordadas con el personal Logístico.
- Verificar el correcto diligenciamiento de los formatos de registro.
- Tener el contacto directo con el proveedor externo.
- Consolidar analizar y almacenar la información emitida por parte del proveedor externo
- Capacitar al personal Logístico y administrativo en Clasificación en la fuente de residuos.
- Verificar y auditar los cargues de entrega de residuos y material reciclable.

Es responsabilidad del Auxiliar de Bodega:

- Realizar los planes de acción establecidos para el programa de residuos sólidos y de limpieza y desinfección.
- Mantener limpia y desocupada la zona de bajas.
- Reportar al supervisor Logístico/personal de calidad/jefe de bodega, cualquier novedad que se evidencie en la ejecución del presente programa.

- Al realizar bajas registrar los productos en su respectivo formato de acta de baja.

Es responsabilidad de la empresa de Manejo integrado de Residuos externa:

- Ejecutar las actividades solicitadas y contratadas por el personal de calidad en los tiempos establecidos.
- En cada entrega de residuos generar comprobante de entrega.
- Enviar comprobantes de pago de EPS ARL del mes correspondiente del personal que labora in situ en la sede.
- Enviar consolidado de manifiestos de carga consolidando lo entregado en el respectivo mes.
- Enviar mensualmente actas o certificados de disposición final de los residuos entregados.
- Recoger los residuos en los tiempos y días establecidos con el personal de calidad.
- Entregar toda la documentación legal vigente que se requiere para crearlo como proveedor en la base de datos de la compañía.

Es responsabilidad de la administración:

- Entregar los residuos y los elementos reciclables al proveedor externo
- Diligenciar el respectivo formato de entrega de producto y material reciclable al proveedor externo
- Reportar alguna novedad evidenciada a personal de calidad.

7.5. AVANCES DEL PROGRAMA

Actualmente en la sede se trabaja el manejo integrado de residuos y las bajas de mercancía con tres empresas que realizan y garantizan la destrucción final del material entregado; Ecorganics se encarga de la disposición final de material residuos orgánicos, semanalmente el vehículo de ecorganics visita la sede recogiendo en canecas lo generado durante la semana, el vehículo está programado para los días martes en horas de la mañana, siempre en cada entrega se genera un manifiesto de carga en donde se relaciona la mercancía entregada, mensualmente generan informe de gestión de los residuos, Ecorganics dispone estos residuos orgánicos en la compostera IBICOL ubicada en Tocancipa, planta visitada por parte del personal de Levapan garantizando el proceso de destrucción de mercancía.

Los residuos secos (azúcar, gelatinas, polvos, margarinas, aceites y chocolates se entregan a la empresa ALMINSUMOS quien envía vehículo cada vez que se solicita cargue superando un peso total de 1 tonelada de material generado, se entrega manifiesto de carga en cada entrega y por cada entrega se genera acta de disposición final Alminsumos emplea estos productos entregados por Levapan para realizar núcleos energéticos para concentrado animal, igualmente esta planta fue auditada por personal de Levapan SA.

Los materiales reciclables generados en la sede son entregados a la recicladora EL PORVENIR, los cuales todos los miércoles de cada semana envían vehículo

para la entrega de material reciclable genera manifiesto de entrega y mensualmente envían acta de disposición final de los residuos entregados, garantizando principalmente protección de la marca.

7.5.1. DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN

El centro de distribución tiene un área de 6.800 m², tiene dos plantas, la primera planta es de almacenamiento en donde se encuentra la división de la CEDI (Centro de distribución nacional) y Distrito Bogotá, los muelles de descarga y algunas oficinas, en la segunda planta se encuentra la zona administrativa, una cafetería.

Descripción de las principales áreas y los desechos:

ÁREA	DESCRIPCIÓN	RESIDUO GENERADO
Entrada	Ubicación externa, entrada a empleados y visitantes, tránsito de personas	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos ordinarios
Recepción	Área de recepción para visitantes e ingreso de empleados	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos ordinarios
CEDI	Área de Almacenamiento de los productos que se distribuyen a nivel nacional que consta de 15 pasillos	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Productos de baja (residuos biodegradables u orgánicos más residuos reciclables) • Residuos ordinarios
Distrito Bogotá	Área de almacenamiento de los productos que se distribuyen en Bogotá, se distribuye en cuatro áreas	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Productos de baja (residuos biodegradables u orgánicos más residuos reciclables) • Residuos ordinarios
Cuarto frio	Área con condiciones controladas de temperatura para el almacenamiento de levadura fresca	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Productos de baja (residuos biodegradables u orgánicos más residuos reciclables) • Residuos ordinarios
Muelles de carga	Se tienen tres muelles para el cargue y descargue de la mercancía. Se tiene una oficina, una báscula y área de almacenamiento de estibas.	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables (en su mayoría cartón y vinipel) • Residuos reutilizables (estibas de madera) • Residuos ordinarios
Bajas	Espacio donde se almacena temporalmente los productos para dar de baja por vencimiento o	No se generan residuos En caso de tener residuos, se

	deterioro de su empaque	deben llevar a los contenedores más cercanos (CEDI)
Centro de acopio de residuos	Se realiza la selección, segregación y aprovechamiento de residuos	Se almacenan los residuos, dividiéndolo en dos grupos: <ul style="list-style-type: none"> • Aprovechables para entrega de terceros • No aprovechables para llevar a disposición final
Oficinas	Se ubican las oficinas para llevar a cabo todos los procesos administrativos y de logística	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos ordinarios • Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos RAEE
Puntos de impresión	Se realizan impresiones y fotocopias	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables de papel
Vestier	Área de descanso para el personal de la bodega dotado con casilleros	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos ordinarios • Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos RAEE
Baños	Se cuentan con baños en las dos plantas , en la primera planta se cuenta con dos baños para trabajadores y otro para transportadores, en la segunda planta se cuenta con dos baños uno para damas y otro para caballeros	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos ordinarios sanitarios • Residuos ordinarios
Enfermería	Tiene un área para dar primeros auxilios a trabajadores en caso de requerirse	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos peligrosos (biosanitarios, medicamentos) • Residuos ordinarios
Mantenimiento montacargas	Taller pequeño donde se realizan actividades simples de mantenimiento de los montacargas, como limpieza, engrasado, recarga de baterías	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos peligrosos (estopas y material contaminado con grasas, lubricantes y similares) • Residuos ordinarios • Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos RAEE
Motores cuarto frio	Se ubican los motores para la ventilación del cuarto frio y se tiene un área para almacenar repuestas	<ul style="list-style-type: none"> • En esta área no se encuentra personal trabajando, por lo cual es poco probable que generen residuos
Sala de capacitaciones	Espacio para reuniones y capacitaciones	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos ordinarios • Residuos de aparatos

		eléctricos y electrónicos RAEE
Cafetería	Área para el descanso y alimentación de los empleados	<ul style="list-style-type: none"> • Residuos reciclables • Residuos ordinarios • Residuos biodegradables u orgánicos

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

7.5.2. GENERACIÓN DE RESIDUOS

Se realizó un cuarteo y se organizó la información sobre el tipo y cantidad de residuos generados en la sede.

Se tienen dos líneas de generación de residuos:

- Proceso operativo del Centro de Distribución: Se generan en mayor proporción cartón, vinipel y residuos sólidos generados por bajas.
- Empleados del Centro de Distribución: generan básicamente residuos convencionales domésticos.

7.5.3. Residuos Generados en Procesos Operativos

Para conocer la cantidad y tipo de residuos generados en el proceso operatorio se realizaron los registros de entrega de materiales aprovechables a terceros, encontrando tres grupos de residuos:

7.5.4. Residuos sólidos generados en bajas

Se revisaron los registros que se llevan en los reportes en actas de baja. En la siguiente tabla se presentan los valores mensuales entregados según los registros, la información encontrada corresponde al periodo entre abril de 2014 a mayo de 2015.

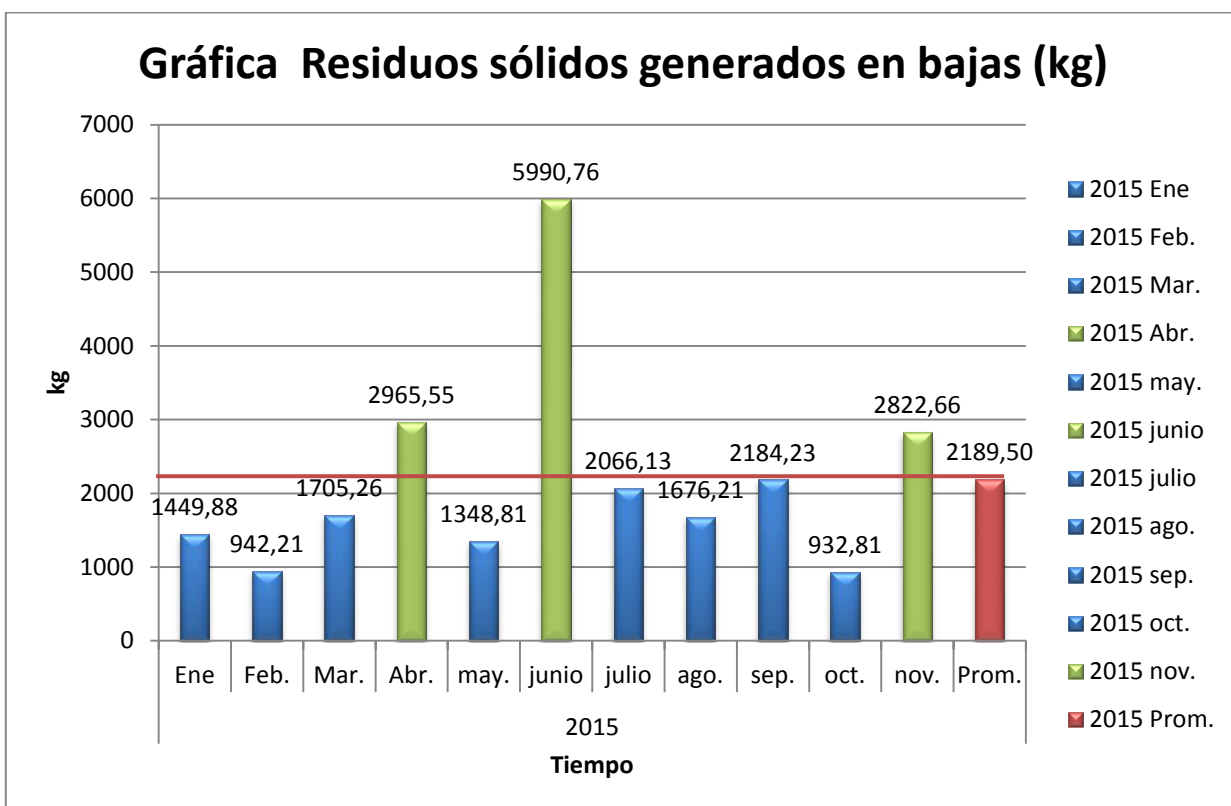
Tabla de Residuos sólidos generados en bajas

AÑO	PERIODO	CANTIDAD
2015	Enero	1449,9
	Febrero	942,21
	Marzo	1705,3
	Abril	2965,6
	mayo	1348,8
	junio	5990,8
	julio	2066,1
	agosto	1676,2

	septiembre	2184,2
	octubre	932,81
	noviembre	2822,7
	Total	24085
	Promedio	2189,50

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

Gráfica Residuos generados en bajas



FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

Los meses de Abril, Junio y noviembre fueron los meses con una producción de residuos superior al promedio, son comportamientos atípicos que se presentan por actividades extras; para el mes de Junio que fue el mes con mayor producción con un incremento superior al 50% se realizó en la sede jornada de 5 S. días previos a inventario, en donde se organiza la bodega y de esa organización a fondo se detectan bajas de producto, luego del inventario se da de baja la mercancía con fecha corta o vencida, productos que ya no están en el portafolio de venta y cualquier producto No Conforme. E el mes de noviembre se aumenta la recepción y despachos de producto por esto la operación de la bodega es la más alta aumentando las bajas por temas como alistamiento oportuno de productos y falta de espacio.

7.5.5. Residuos Reciclables

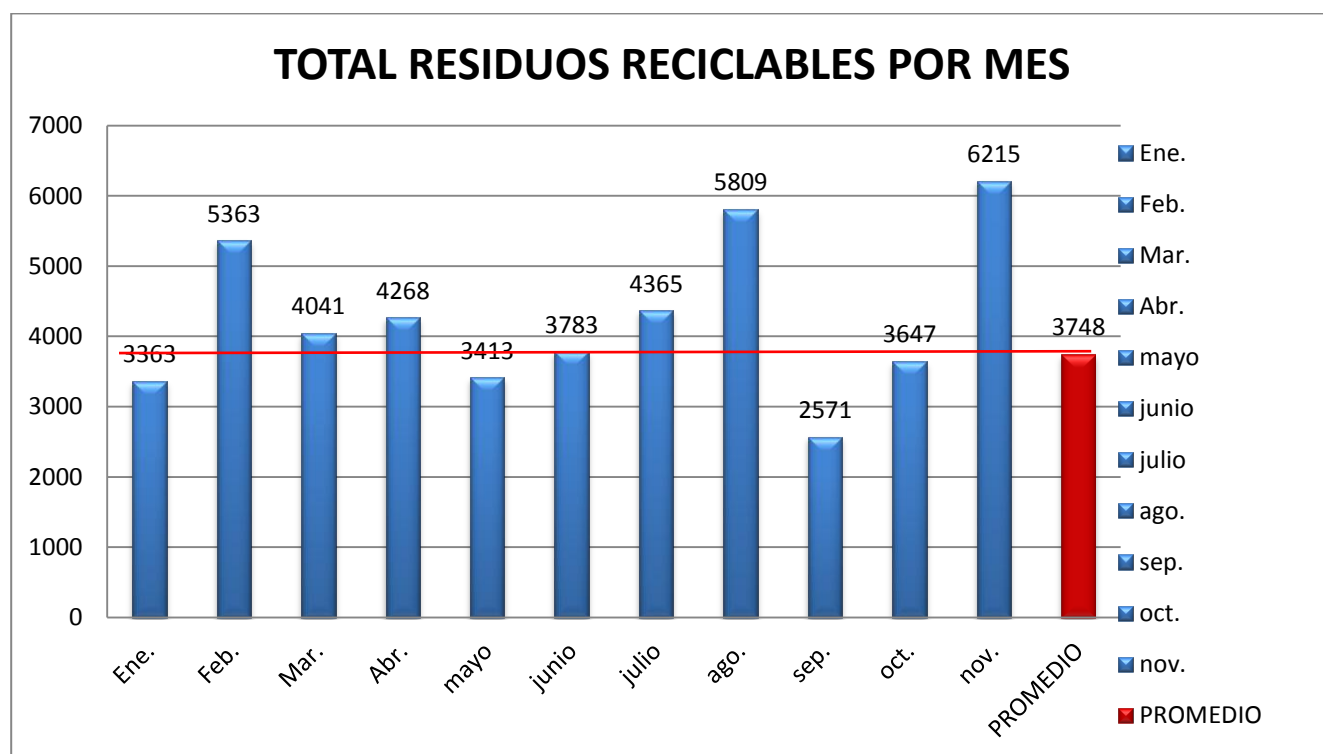
Los residuos que se reciclan se le entregan a la Fundación El Porvenir, la información está clasificada por materiales.

Tabla. Entrega de materiales realizada al proveedor EL PROVENIR

MATERIAL/ MES	Ene.	Feb.	Mar.	Abr.	mayo	junio	julio	ago.	sep.	oct.	nov.	TOTAL	PROMEDIO
CARTON	2197	3082	2410	2613	2378	2385	2731	2975	1493	2433	3735	28432	2584
ARCHIVO	53	46	16	22	14	21	8	46	36	172	20	454	41,27
PLEGADIZA	175	282	219	193	151	219	258	262	105	99	218	2181	198,2
PLASTICO FL	418	591	448	424	192	508	546	640	353	329	902	5351	486,4
PLASTICO RIGIDO	25	51	21	97	36	50	69	41	19	63	74	546	49,6
VIDRIO	204	581	401	367	292	241	276	851	230	178	505	4126	375
CHATARRA	31	49	52	44	11	34	66	51	43	66	91	538	48,9
TOTAL	3103	4682	3567	3760	3074	3458	3954	4866	2279	3340	5545	41628	3748

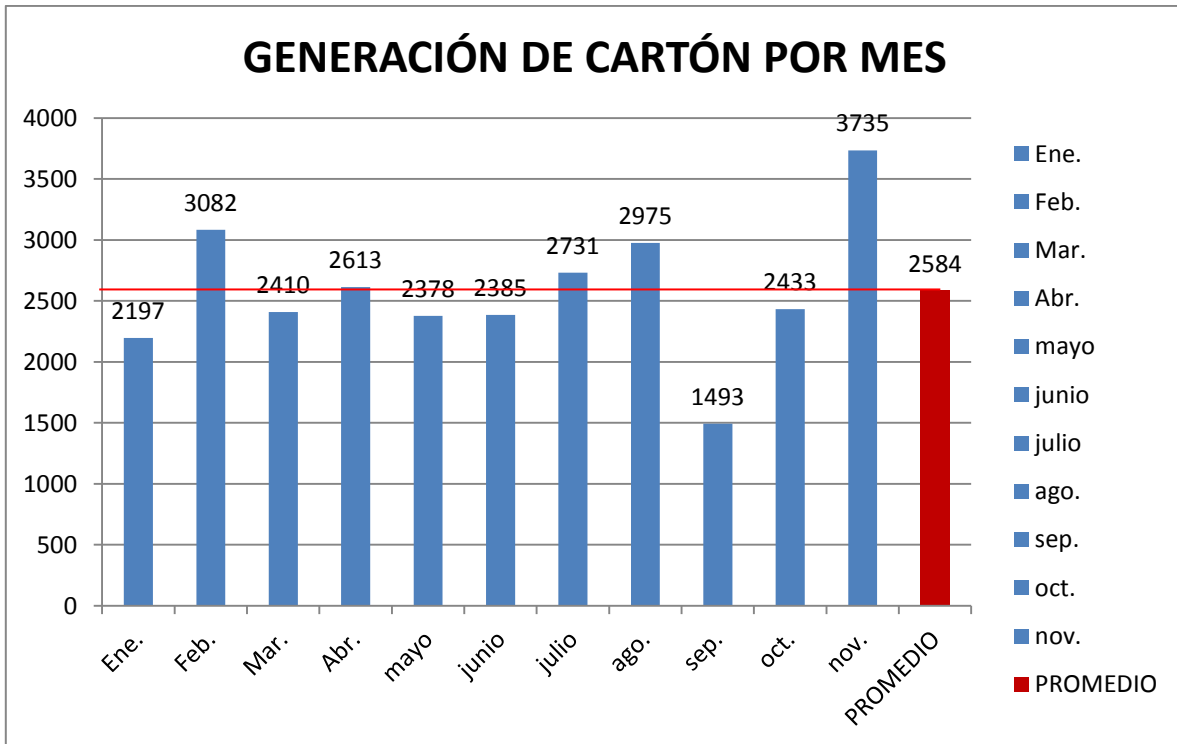
FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

Gráfica clasificación de residuos



FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

En los 11 meses analizados el promedio de entrega a EL PROVENIR fue de 3748 Kg/mes. Meses de noviembre agosto y febrero se destacan por encima del promedio, meses en los que la cantidad de archivo aumento por procesos internos de la compañía de destrucción; al igual que el vidrio que contenía.



Fuente: Oscar David Ramírez C.

Siendo el cartón el residuo reciclable que más se genera, se enfatiza su seguimiento destacando el mes de noviembre como el mes de mayor generación debido a la alta operación de la bodega preparándose para la temporada del mes de diciembre, el mes de septiembre que se destaca por su baja generación se realizaron unos trabajo estructurales en la sede en donde se empleo el cartón con protector y ya se daba de baja como material ordinario.

7.5.6. Residuos Orgánicos

Los residuos orgánicos identificados en la caracterización y que fueron seleccionados se entregaran a Ecorganics los cuales corresponde a productos dados de baja en un estado semisólido como son salsas y mermeladas, estos productos son extraídos de su empaque, envasados en bidones y llevados por el terceros, en la siguiente tabla se presentaran los valores mensuales de residuos orgánicos entregados a terceros.

7.5.7. Residuos Peligrosos

Corresponde a los residuos corto-punzantes y bio-sanitarios generados en la enfermería, además de los generados en taller y mantenimiento de montacargas, tales como contenedores de pinturas, estopas contaminadas con grasa, lubricantes y similares, No se le estaba dando el manejo adecuado de almacenamiento y disposición de estos residuos ya que se estaba manejando junto con los residuos ordinarios y entregados al operador de aseo de la zona. Aunque la cantidad es baja y no se puede determinar en el cuarteo es necesario aplicar medidas para su manejo. Se tienen los residuos de los aparatos eléctricos y electrónicos RAEE, correspondiente luminarias, y esporádicamente generarse equipos dañados, descartados u obsoletos, o que consumen electricidad, computadores equipos electrónicos de consumo, celulares y electrodomésticos. A estos residuos debe dárseles también un manejo especial.

Debido al tiempo, y los recursos destinados para el desarrollo del presente programa no se enfatizó el estudio en los residuos peligrosos, lo cual es una recomendación principal para que en los próximos meses se complemente este programa incluyendo un buen manejo de los RESPEL.

7.6. FORMULACIÓN DEL PLAN

Para la mejora del manejo de los residuos en la instalación se ha propuesto desarrollar las siguientes actividades

Sensibilización esta actividad se realiza con el fin de crear una conciencia relacionada con la responsabilidad y la necesidad de ser ambientalmente amigables, para lo que se llevarán a cabo charlas y capacitaciones con temas:

- PGIRS
- Clasificación de residuos
- Residuos generados
- Separación en la fuente
- Reducción, reusó y reciclaje
- Efectos de los residuos sólidos y peligrosos
- Recolección selectiva de ruteo y almacenamiento
- Seguimiento y control de cumplimiento del PGIR

7.6.1. Segregación Y Presentación

Los residuos generados deben ser depositados en contenedores cumpliendo con el código de colores establecidos.

RESIDUOS Y SUS CARACTERISTICAS	COLOR CONTENEDOR
Reciclable: Pueden volver a ser utilizados en procesos productivos como materia prima. Papeles y plásticos, chatarra, vidrio, telas y madera	Azul
Reciclable: Pueden volver a ser utilizados en procesos productivos como materia prima. Papeles Únicamente	Gris
Ordinarios: Generados en las actividades cotidianas. Papel y toallas sanitarias, papel plastificados, barrido, colillas de cigarrillo, icopor limpio, vasos desechables, papel carbón, textiles, minas de esfero, empaques de alimentos.	Verde
Biodegradables u orgánicos: Se descomponen fácilmente en el ambiente transformándose fácilmente en materia orgánica. Vegetales, residuos alimenticios, papeles no aptos para el reciclaje.	Crema
Peligrosos: Estopas y material contaminado con grasas y lubricantes, material contaminado con combustible, tarros de pintura, residuos de enfermería.	Rojo
RAEE (Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos): Equipos dañados, descartados u obsoletos, que consumen electricidad. Bombillas, luminarias, computadores, equipos electrónicos de consumo, celulares y electrodomésticos.	Amarillo
Reciclable y/o reutilizable: Pueden volver a ser utilizadas en procesos productivos con materia prima para utilizar en la bodega con su uso de almacenamiento, cartón.	Estibas
Reutilizables: Puede ser usado nuevamente a pesar de haber sido descartados de su uso inicial, esto pueden ser utilizados dándoles un nuevo uso. Papel impreso por una sola cara en el que se pueda imprimir borradores.	Portapapeles

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

De acuerdo con el artículo 19 del Decreto 2981 de 2013 en cuanto a las características de los recipientes no retornables utilizados para almacenamiento y presentación de los residuos sólidos, se debe cumplir las siguientes características básicas.

1. Proporcionar seguridad, higiene y facilitar el proceso de recolección de acuerdo con la tecnología utilizada por el prestador, tanto para la recolección de residuos con destino a disposición final como procesos de aprovechamiento.
2. Tener una capacidad proporcional al peso, volumen y características de los residuos que contenga.
3. Material resistente para soportar su manipulación.

7.6.2. Recolección Interna

Los residuos deben ser recogidos por personal específico, a una hora determinada, aplicando las rutas establecidas de manera que no afecte las actividades de la empresa.

En el área de bodega se asignará un responsable en el turno de la mañana a las 8 am y en las 8 pm, quien deberá realizar la recolección y llevar los residuos hasta el punto de acopio de residuos este procedimiento se realizará en un carro de recolección de residuos en el cual se depositaran las bolsas que se encuentren en las canecas de la bodega, dichas bolsas serán de colores de acuerdo al código de colores. En el punto de entrega un operario del centro de acopio recogerá los residuos y los transportara a la bodega de acopio para su segregación.

En el área de oficinas la persona encargada de servicios generales realizara la recolección de residuos, aplicando el ruteo establecido, con ayuda de un carro de aseo, en este se vaciarán las bosas de las canecas, según corresponda el tipo de residuos, solo se tomara la bolsa completa en caso de que esta no pueda ser utilizada, se realizara un viaje por viaje por tipo de residuo. Los residuos de los contenedores verdes (ordinarios) se llevaran al punto de almacenamiento de residuos no aprovechables mientras que los residuos de los contenedores azules y grises (reciclables) al centro de acopio.

7.6.3. Almacenamiento Temporal

Esta actividad se realizará en un centro de acopio, con áreas divididas específicamente por tipo de residuos es decir, teniendo en cuenta sus características físicas, de volumen de generación de peligrosidad y de compatibilidad y almacenamiento. Se debe tener en cuenta:

En orden de proteger la salud del personal de la empresa, en especial quienes desempeñan en esta área, además del buen manejo de los residuos, es necesario adecuar el sitio asignado por la compañía como centro de acopio, cumpliendo con los requisitos establecidos en el artículo 20 del Decreto 2981 de 2013 que se nombran a continuación.

1. Los acabados deberán permitir su fácil limpieza e impedir la formación de ambientes propicios para el desarrollo de microorganismos.
2. Tendrán sistemas que permitan la ventilación, tales como rejillas o ventanas, y de prevención y control de incendios, como extintores y suministro cercano de agua y drenaje.
3. Serán construidas de manejo que se evite el acceso y proliferación de insectos, roedores y otras clases de vectores, y que impida el ingreso de animales domésticos.
4. Deberán tener una adecuada ubicación y accesibilidad para los usuarios.

Deberán contar con recipientes o cajas de almacenamiento de residuos sólidos para realizar su adecuado almacenamiento y presentación, teniendo en cuenta la generación residuos y las frecuencias y horarios de prestación del servicio de recolección del transporte.

Parágrafo 1°. Los usuarios serán los responsables de mantener aseados, desinfectadas y fumigadas las unidades de almacenamiento, atendiendo los requisitos y normas para esta última actividad.

Parágrafo 2°. Cuando se realicen actividades de separación, las unidades de almacenamiento deberán disponer de espacio suficiente para realizar el almacenamiento de los materiales, evitando su deterioro.

Parágrafo 3°. El usuario agrupo podrá elegir entre la presentación de los residuos en el andén o en la unidad de almacenamiento cuando así se pacte y las condiciones técnicas así lo permitan. En todo caso, deberá contar con los recipientes suficientes para el almacenamiento, de acuerdo con la generación de residuos, y las frecuencias y horarios de presentación del servicio de aseo.

En orden de cumplir lo anteriormente estipulado, se recomienda hacer la adecuación del cuarto de acopio:

- Enchape del total de área (paredes y pisos), para una fácil limpieza
- Instalación de una poceta, para tener acceso.
- Drenaje en el piso para el lavado de pisos y paredes además de otros líquidos generados.
- Sellar agujeros y grietas en paredes y suelos, evitar fugas, hacer el aseo del cuarto y poner especial atención a los rincones de difícil limpieza, revisar el perfecto cierre de puertas y ventanas, para evitar roedores, insectos u otros.
- Mejorar el sistema de prevención y control de incendios.

7.6.4. Disposición Final

Los residuos aprovechables generados en el área de bodega y oficinas serán entregados a terceros, luego de su clasificación en el centro de acopio. Se recomienda contratar solo una empresa para que realice la gestión de todos los residuos aprovechables.

Los residuos no aprovechables se depositarán en los contenedores del punto de almacenamiento para su posterior recolección por parte del operador del servicio de aseo de zona. Este punto de recolección estará debidamente marcado en el piso y techado con una estructura de aluminio techada, que evitará la afección de los residuos por factores climáticos, como se muestra a continuación.


Entrega de Residuos Sólidos

7.6.5. Seguimiento y Control

Durante la actividad de recolección, presentación, y gestión externa de los residuos es indispensable implementar formatos mediante los cuales se compile la información referente a la generación de residuos por tipo y se lleve un control

sobre la misma, para que de este modo se pueda analizar los datos, hacer comparaciones, estadísticas y así sustentar la toma de decisiones en cuanto a requerimientos y/o ubicación de contenedores para los residuos, mejoras del centro de acopio, verificación en la reducción en la generación de residuos e índices de aprovechamiento, manejo y disposición.

El siguiente formato fue producto de la pasantía y su finalidad es la llevar un óptimo control físico de la entrega de los residuos entregados a los proveedores, así como un control por tipo de material entrega. (Es un formato oficializado interno de la empresa).

						Formato en prueba			
						calidad y servicio al cliente)			
BIOTACORA DE ENTREGA DE PRODUCTO EN MAL ESTADO (BAJAS) A PROVEEDORES PARA DISPOSICION FINAL									
FECHA DE ENTREGA:						hora entrada		hora salida	
EMPRESA RECEPTORA:									
TIPO DE RESIDUO			PESO (Kg)					TOTAL	
SEMISOLIDOS									
LEVADURA									
PERSONAL QUE ENTREGA:			NOMBRE			FIRMA		TOTAL ENTREGA	
PERSONAL QUE RECIBE			NOMBRE			FIRMA			
OBSERVACIONES:									
FECHA DE ENTREGA:						hora entrada		hora salida	
EMPRESA RECEPTORA:									
TIPO DE RESIDUO			PESO (Kg)					TOTAL	
SECOS									
CHOCOLATE									
GRASAS									
LONAS									
ACEITES									
ARROZ									
PERSONAL QUE ENTREGA:			NOMBRE			FIRMA		TOTAL ENTREGA	
PERSONAL QUE RECIBE			NOMBRE			FIRMA			
OBSERVACIONES:									

MIRS EXTERIOR

- El exterior de la sede no contaba con contenedores sanitarios para la entrega de residuos a la empresa de servicios públicos de Bogota, se adquirieron vehículos sanitarios propios para la operación, se separan los residuos por su tipología.

- ANTES

DESPUES

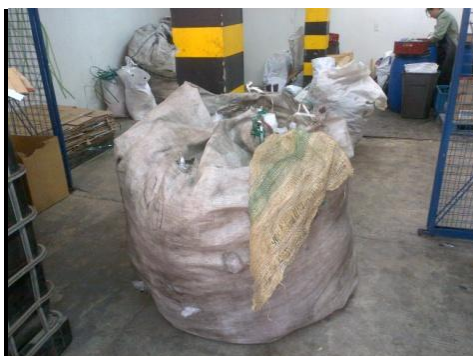


ÁREA DE DESTRUCCIÓN

✚ El área de destrucción era un punto crítico del programa y fue lo que más origino inversión ya que se adecuo una nueva zona sanitaria, la anterior no cumplía por sanidad y el riesgo de contaminaciones cruzadas, atracción de plagas era muy alto, luego de a inversión el cuarto cumple a cabalidad con los requisitos necesarios.

- ANTES





DESPUES



RECOLECCION INTERNA

- ✚ No se contaban con puntos ecológicos, en cambio se tenían canecas que se usaban en otros procesos y se adaptaban, esto complica el manejo adecuado de los residuos y su optima selección en la fuente, con los nuevos puntos ecológicos la selección es efectiva mejorando significativamente la ejecución del programa.

• ANTES



-DESPUES



PUNTOS ECOLOGICOS



(Fuente Fotografías: Oscar David Ramirez Contreras)

8. CALIDAD DE AGUA MUESTREOS EN SUPERFICIES, AMBIENTES Y PERSONAL.

8.1. EJECUCION

Los muestreos en ambientes, superficies, personal y calidad de agua se realizaron por un laboratorio externo, certificado, el cual se realizara cada seis meses para los muestreos en la sede CALLE 25, contando con personal idóneo para el desempeño de estas actividades. Obtener resultados entre los parámetros según la norma depende de la óptima ejecución del programa de limpieza y desinfección, de las buenas prácticas de manufactura y buenas prácticas de almacenamiento del personal.

8.2. ALCANCE

El presente programa se realizó en las instalaciones de calle 25 abarcando un alto porcentaje de muestreos en el personal manipulador de alimentos, en cada muestreo se determinaron zonas puntuales en las instalaciones, puntos para muestreo de calidad de agua y un muestreo específico en el interior del cuarto frío.

8.3. RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del Jefe Cedi/Jefes de Distribución:

- Garantizar el cumplimiento de los planes de acción cuando se requiera.
- Velar por el correcto cumplimiento de los planes de limpieza y desinfección y control de plagas los cuales son determinantes para los resultados dentro de parámetros de los muestreos

Es responsabilidad del supervisor Logístico:

- Socializar y capacitar a los auxiliares de bodega en los buenos hábitos y cultura de limpieza y aseo dentro de las áreas CEDI y distrito Bogotá. (BPM-BPA).
- Programar y ejecutar planes de acción cuando la situación lo requiera junto con el personal de calidad.

Es responsabilidad del personal de calidad:

- Realizar la contratación del laboratorio que se realizaran los muestreos
- Realizar junto con el laboratorio externo el cronograma de muestreos para la sede.
- suministrar apoyo y asesoría cuando se requiera al personal Logístico.
- Reportar al jefe Logístico y supervisor Logístico cualquier novedad que se evidencie en la ejecución de los programas los cuales son determinantes para obtener resultados que estén permitidos según la normatividad.
- Realizar seguimiento a las diferentes actividades acordadas con el personal Logístico.

- Recibir y verificar los registros emitidos por el laboratorio que realiza los muestreos.

Es responsabilidad del Auxiliar de Bodega:

- Realizar planes de acción establecidos para la correcta ejecución que cumplan con la normatividad.
- Reportar al supervisor Logístico/personal de calidad/jefe de bodega, cualquier novedad que se evidencie en la ejecución de los programas de limpieza y desinfección, manejo de residuos sólidos, programas ligados a los muestreos.
- Tener la disposición para que se le realicen los muestreos de frotis de manos cuando estén programados.

Es responsabilidad del laboratorio externo:

- Ejecutar las actividades solicitadas y contratadas por el personal de calidad en los tiempos establecidos.
- Ingresar a las instalaciones con todas las normas básicas para ingreso, tener en cuenta seguridad industrial e inocuidad.
- Enviar por anticipado el listado de personal que entrara a la bodega, comprobante de pago de EPS, ARL.
- Entregar los registros de muestreos realizados en los tiempos establecidos junto con la persona de calidad.
- Entregar toda la documentación legal vigente que se requiere para crearlo como proveedor en la base de datos de la compañía.

Es responsabilidad del jefe administrativo:

- Contratar los servicios de lavados de tanque de almacenamiento de agua potable así como solicitarle a quien realiza el lavado los registros generados.
- Entregar al personal de calidad los registros de los lavados de tanque de almacenamiento de agua potable de la sede.

8.4. DIAGNOSTICO

Se exige muestreos a partir de la resolución 2674 de 2013, el cual es un requisito para la operación de la planta. El primer semestre del 2014 se realizó con apoyo de la empresa ASEBIOL muestreos en ambientes, superficies, frotis de manos en personal y calidad de agua en la sede; arrojando resultados positivos en la zona de almacenamiento y en el cuarto frío lugar en el cual el control debe ser más estricto ya que se almacena la Levadura y esta debe permanecer bajo altos estándares de inocuidad en su proceso de almacenamiento.

8.5. AVANCE:

Se realizan muestras y resultados de

Frotis de Manos analizando: Coliformes totales, *Escherichia coli*
Superficie Estiba Cuarto Frío: Coliformes totales, *Escherichia coli*
Ambiente Cuarto Frío: Aerobios Mesófilos, Hogos, Levaduras.
Ambiente Bodega pasillo # 5: Aerobios Mesófilos, Hogos, Levaduras.
Ambiente Bodega pasillo # 9: Aerobios Mesófilos, Hogos, Levaduras.
Ambiente Bodega Área Devoluciones: Aerobios Mesófilos, Hogos, Levaduras.
Tomada de grifo cocina: Aerobios Mesófilos, Coliformes totales, *Escherichia coli*.

Análisis Físicoquímico

pH, Alcalinidad Total, Cloruros, Dureza, Conductividad, Turbiedad, Color, Hierro, Cloruro Residual.



INFORME No. 0242

Bogotá, D.C. 4 de febrero de 2016

EMPRESA:	LEVAPAN S.A.
NIT:	860.000.261-6
DIRECCION:	Calle 25 # 95-45, Bogotá - Cundinamarca
TELÉFONO:	(57-1) 419 4949 - (57-1) 511 1400
FECHA MUESTREO:	19 de enero de 2016
HORA:	02:00 p. m.
FECHA DE PROCESO:	20 de enero de 2016
FECHA DE SALIDA:	23 de enero de 2016
MUESTRA TOMADA POR:	ASEBIOL SAS (Greicy Flores-Bióloga)
LUGAR:	BODEGA BOGOTÁ
CONTACTO CLIENTE:	Oscar David Ramírez
CORREO ELECTRÓNICO:	oscar.ramirez@levapan.com

9. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

La presente pasantía se desarrollo dentro del cronograma establecido, generando a la COMPAÑIA NACIONAL DE LEVADURAS LEVAPAN SA. En su Centro de distribución nacional Calle 25. Un programa capaz de soportar auditorías internas, externas o de entidades públicas estando preparado a cabalidad en la entrada en vigencia de la RES 2674 DEL 2013 / DEC 3075 DE 1997.

Generando así un cambio estructural y cultural en el personal de la sede y en las actividades que se desempeñan enfatizando la importancia de la sanidad en las instalaciones, la seguridad y responsabilidad social en el manejo de residuos y la prevención como principio del programa de control de plagas; los muestreos realizados y programados nos generan un diagnostico de la eficiencia de la ejecución de actividades planteadas.

Los soportes generados ante la ejecución de actividades deben ser constantes al ser documentos auditables en los diferentes programas que integran el plan de saneamiento básico. Todos los programas trabajados son fundamentales y de obligatorio cumplimiento para laborar como industria que interviene en procesos de manipulación de alimentos.

Al ser un programa regido bajo una normatividad nacional la sede sigue siendo el piloto de implementación y la empresa me ha otorgado la oportunidad y responsabilidad de la implementación en las demás bodegas de almacenamiento y distribución a nivel nacional (Cali, Medellin, Barranquilla, Bucaramanga, Tunja, Villavicencio, Pereira).

Se debe tener en cuenta que la implementación y mantenimiento de los programas requiere de una cultura por parte del personal involucrado y se deben contar con recursos, físicos y económicos suficientes para no tener novedades en la ejecución.

ANEXOS

ANEXO 1 INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION CEDI

1. OBJETIVO

Garantizar la eliminación de suciedad, material particulado y microorganismos en equipos, utensilios, áreas locativas, ambientes y en el personal manipulador de alimentos por medio de programas de limpieza y desinfección en las áreas del CEDI y Distrito Bogotá.

2. ALCANCE

Las brigadas de limpieza y desinfección para Distrito Bogotá y las fases o rutinas para el CEDI determinadas deben dar cobertura a todas las zonas descritas, en donde se garantice la efectividad y cumplimiento de la programación de actividades del plan de saneamiento básico de Levapan SA.

3. REAS DE APLICACIÓN / RESPONSABLES DE EJECUCION.

Los planes de acción se realizarán en todas las áreas de la bodega. (CEDI - Distrito Bogotá- alrededores), asignándose los responsables de la ejecución de sus respectivas actividades.

AREA DE APLICACIÓN	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN
<i>Zona de recepción – muelle</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Zonas de alistamiento CEDI.</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Pasillos de almacenamiento (1 al 9)</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Cuarto frio.</i>	<i>Logística Levapan/empresa aseo externo</i>
<i>Cerchas</i>	<i>Empresa aseo externo</i>
<i>Lámparas</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Bigas y columnas</i>	<i>Empresa aseo externo</i>
<i>Líneas blancas y amarillas</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Zona de montacargas.</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Zona de Motores cuarto frio.</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Extintores</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Puertas.</i>	<i>Logística Levapan/ empresa aseo externo</i>
<i>Rejas.</i>	<i>Logística Levapan/ empresa de aseo externo</i>
<i>Lockers.</i>	<i>Administración</i>
<i>Estantería.</i>	<i>Empresa aseo externo/ Logística Levapan</i>
<i>Alrededores de las instalaciones.</i>	<i>Administración</i>

<i>Zona de devoluciones D. Bogotá</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Muelles de cargue (D. Bogotá)</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Almacenamiento Panaderia (D. Bogota)</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Baños y vestier</i>	<i>Administración</i>
<i>Techos oficinas</i>	<i>Empresa aseo externo</i>
<i>Zona repuestos cuarto frio</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Zona de Alistamiento</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Zona sur almacenamiento de Archivo</i>	<i>Logística Levapan</i>
<i>Paredes</i>	<i>Empresa aseo externo</i>
<i>Taller automotriz</i>	<i>Mantenimiento automotriz</i>
<i>Zona residuos sólidos</i>	<i>Empresa Residuos Sólidos</i>

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

4. IMPLEMENTOS Y EQUIPOS A UTILIZAR

Los elementos de aseo utilizados se mantendrán y se verificará el buen estado, limpieza, almacenamiento en el lugar establecido y demarcado, tanto para la zona del CEDI como para la zona de Distrito Bogotá; Estos implementos deben ser de calidad alimentaria, con materiales sanitarios. Debe encontrarse a disposición un stock suficiente para el cambio inmediato de los implementos cuando se encuentren en mal estado.

- Escobas de calidad alimentaria.
- Máquina lavadora de pisos.
- Barredoras manuales.
- Hidrolavadora.
- Mopas para barrido.
- Cepillos.
- Recogedores.
- Espátulas.
- Contenedores de agua.
- Aspiradora.
- Traperos.
- Bayetillas.
- Desengrasante Neutro – jabón neutro.
- Utensilios de protección (guantes – tapabocas).

TABLA DE DILUSIÓN DEL DESENGRASANTE NEUTRO:

El desengrasante neutro empleado en las instalaciones es (PAM DD 250) Desengrasante avalado para calidad alimentaria 100% soluble, de espuma controlada, fácil de enjuagar fácil de enjuagar sin residualidad. La dosificación por cada litro de agua se emplea 15 cc. De desengrasante. Deje actuar por 5 minutos con una acción mecánica de lavado.

BACTERIAS GRAM POSITIVAS	CIM (ppm)	BACTERIA	CIM (ppm)
Bacillus cereus var. Mycoides	2	Staphylococcus aureus	2
Bacillus subtilis	2	Staphylococcus epidermidis	2

Cellulomonassp	6	Streptococcusalbus	1
Achromobacterparvulus	2	Enterobacteraerogenes	5

5. DESARROLLO

5.1. CEDI

5.1.1. OBJETIVO:

Describir los procedimientos que garanticen la limpieza y desinfección en equipos, utensilios, áreas locativas, superficies y ambientes del Centro de Distribución Nacional Bogotá.

5.1.2. ÁREAS DE APLICACIÓN, RESPONSABLES Y FRECUENCIA.

Los planes de acción se realizarán en todas las áreas del CEDI quienes tendrán los siguientes responsables:

AREA DE APLICACIÓN	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FRECUENCIA
Zona de recepción – muelle	Logística Levapan	Diaria
Zonas de alistamiento CEDI.	Logística Levapan	Diaria
Pasillos de almacenamiento (1 al 9).	Logística Levapan	Diaria
Cuarto frío.	Logística Levapan	Semestral
Cerchas	Empresa aseo externo	Semestral
Lámparas	Empresa aseo externo	Semestral
Bigas	Empresa aseo externo	Semestral
Líneas blancas y amarillas	Logística Levapan	Diaria
Zona de montacargas.	Logística Levapan	Semanal
Extintores	Logística Levapan	Diaria
Puertas.	Logística Levapan	Mensual
Mallas.	Logística Levapan	Trimestral
Lockers.	Logística Levapan	Semestral
Estantería.	Empresa aseo externo	Semestral
Alrededores de las instalaciones.	Administración	Diaria

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.1.3. IMPLEMENTOS A UTILIZAR

Para los elementos de aseo utilizados se verificará y mantendrá el buen estado, limpieza y un lugar establecido para el almacenamiento, (cuarto de aseo):

- Escobas de calidad alimentaria.
- Barredoras manuales.
- Mopas para barrido.
- Recogedores de calidad alimentaria.
- Aspiradora.
- Contenedores de agua.

- Máquina lavadora de pisos.
- Hidrolavadora.
- Trapeadores de calidad alimentaria.
- Cepillos.
- Traperos.
- Bayetillas.
- Desengrasante Neutro – jabón neutro
- Elementos de protección personal EPP (guantes – tapabocas).

5.1.4. **DESARROLLO**

Para el CEDI se determinarán las tareas en horarios de 7:00 am a 5:00 pm, contando para estas labores con 2 Auxiliares de Bodega quienes registraran las actividades desempeñadas en el turno en el Formato de registro diario de actividades de limpieza y desinfección CEDI.

El CEDI está dividido en ocho (8) pasillos, un muelle de despacho y recibo, una zona de alistamiento, una zona de montacargas y un cuarto frío. (12 zonas en total); bajo las zonas anteriores, para los dos (2) Auxiliares de Bodega estará establecido un tiempo de ejecución de 3 Horas por pasillo, dentro de su turno alcanza a realizar las tareas diarias para 3 zonas del CEDI. Se llevará a cabo estas tareas en 4 días, el medio día restante se empleara para refuerzo de algunas zonas y lavado de implementos, un día a la semana ejecutara sus labores en otra parte de la sede externa al CEDI.

Cuando se requiera actividades en altura se contara con personal certificado en trabajo seguro en alturas con toda la seguridad que se requiera, o se contratara una empresa de aseo externa.

5.1.5. **FASES DEL PROCESO (RUTINA INTERNA) EJECUTADA POR AUXILIARES DE BODEGA**

ACTIVIDAD	PROCEDIMIENTO	IMPLEMENTOS A UTILIZAR	AREA
ALISTAR ELEMENTOS	Alistar todos los elementos necesarios para la ejecucion de las labores	N/A	ZONA DE IMPLEMENTTOS
RECOLECCION DE CARTON Y VINIPEL	Realizara recorrido por los pasillos recogiendo carton, vinipel, encontrado el el primer nivel de la estanteria	CONTENEDORES/ GATO HIDRAULICO	TOTAL AREA DE LA BODEGA
RECOLECCION DE PRODUCTOS AVERIADOS	Recorrera el area detectando producto averiado retirandolo de la zona de almacenamiento y ubicandolo en la zona de bajas	ESTIBADOR HIDRAULICO, CANASTILLA	PASILLOS DE ALMACENAMIENTO
CERRAR PASILLO	al iniciar labores de limpieza y desinfeccion se cerrara con cinta preventiva el pasillo evitando el transito de personal	CINTA DELIMITANTE	PASILLOS DE ALMACENAMIENTO
MOVER ESTIBAS DEL DEL 1 NIVEL	Retirar las estibas que se encuentran debajo de la estanteria para realizar la respectiva limpieza en esta zona	ESTIBADOR HIDRAULICO	PASILLOS DE ALMACENAMIENTO
BARRER	Barrer la totalidad del pasillo antes del fregado, incluyendo debajo de la estanteria	ESCOBAS/MOPAS	TOTAL AREA DE LA BODEGA
ASPIRAR	Aspirar zonas criticas como lo son el almacenamiento de bultos con productos secos, bases de los racks y demas superficies que lo requieran	ASPIRADORA	TOTAL AREA DE LA BODEGA
LIMPIEZA ESTANTERIA 1 PISO	con bayetilla humeda se limpiara la estanteria con altura maxima de 1.50 mts	TRAPO HUMEDO	PASILLOS DE ALMACENAMIENTO
LAVADO Y CEPILLADO PISO	Una vez halla ejecutado labores de barrido y aspirado utilizando la maquina fregadora lavara la totalidad del pasillo, en zonas donde no tenga alcance la maquina se realizara con cepillos	MAQUINA FREGADORA/ CEPILLOS/ ESCURRIDORES	TOTAL AREA DE LA BODEGA
TRAPEADO	el trapeado luego del lavado y cepillado de piso se realizara con las misma maquina fregadora en funcion aspirado, en zonas en donde no tenga alcance la maquina se realizara con trapero	MAQUINA FREGADORA/ TRAPEROS	TOTAL AREA DE LA BODEGA
LIMPIEZA CANASTILLAS UNIDADES	Limpiar con bayetilla humeda las canastillas en donde se almacenan las unidades de los productos	BAYETILLA HUMEDA	PASILLOS DE ALMACENAMIENTO

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.1.6. CRONOGRAMA DE ASEO CEDI

5.1.7. ACTIVIDADES BAJA FRECUENCIA

CRONOGRAMA ACTIVIDADES DE BAJA FRECUENCIA LIMPIEZA Y DESINFECCION CEDI BOGOTA																																							
ACTIVIDAD	FRECUENCIA	enero				Febreo				Marzo				Abril				Mayo				Junio																	
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4														
CUARTO FRÍO (exterior)	SEMESTRAL																																						
MALLAS	MENSUAL																																						
CERCHAS	SEMESTRAL																																						
LAMPARAS	SEMESTRAL																																						
VIGAS / COLUMNAS	SEMESTRAL																																						
PUERTAS	TRIMESTRAL																																						
ESTANTERIA (ALTA)	SEMESTRAL																																						
ZONA MONTACARGAS	SEMANAL																																						
LOCKERS	TRIMESTRAL																																						
PAREDES	ANUAL																																						

ACTIVIDAD	FRECUENCIA	Julio				Agosto				Septiembre				Octubre				Noviembre				Diciembre																		
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4															
CUARTO FRÍO (exterior)	SEMESTRAL																																							
MALLAS	MENSUAL																																							
CERCHAS	SEMESTRAL																																							
LAMPARAS	SEMESTRAL																																							
VIGAS / COLUMNAS	SEMESTRAL																																							
PUERTAS	TRIMESTRAL																																							
ESTANTERIA (ALTA)	SEMESTRAL																																							
ZONA MONTACARGAS	SEMANAL																																							
LOCKERS	TRIMESTRAL																																							
PAREDES	ANUAL																																							

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.1.8. ACTIVIDADES DE EJECUCION DIARIA

El CEDI está dividido en ocho (8) pasillos, un muelle de despacho y recibo, una zona de alistamiento, una zona de montacargas y un cuarto frío. (12 zonas en total); bajo las zonas anteriores, para los dos (2) Auxiliares de Bodega estará establecido un tiempo de ejecución de 3 Horas por pasillo, dentro de su turno alcanzará a realizar las tareas diarias para 3 zonas del CEDI. Se llevará a cabo estas tareas en 4 días, el medio día restante se empleara para refuerzo de algunas zonas y lavado de implementos, un día a la semana ejecutara sus labores en la zona de Distrito Bogotá.

AREA DE APLICACIÓN	FRECUENCIA
Zona de recepción – muelle	Diaria
Zonas de alistamiento CEDI.	Diaria
Pasillos de almacenamiento (1 al 9).	Diaria
Líneas blancas y amarillas	Diaria

Zona de montacargas.	Semanal
Extintores	Diaria
Alrededores de las instalaciones.	Diaria

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

ANEXO 2 INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DISTRITO BOGOTA

5.1.9. OBJETIVO:

Describir los procedimientos que garanticen la limpieza y desinfección en equipos, utensilios, áreas locativas, superficies y ambientes de Distrito Bogotá.

5.1.10. AREAS DE APLICACIÓN, RESPONSABLES Y FRECUENCIA.

AREA DE APLICACIÓN	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FRECUENCIA
Cerchas	Empresa aseo externo	Semestral
Lámparas	Empresa aseo externo	Cada 4 meses
Vigas y columnas	Empresa aseo externo	Semestral
Líneas blancas y amarillas	Logística Levapan	Diario
Zona de Motores cuarto frío.	Logística Levapan	Quincenal
Zona almacenamiento repuestos cuarto frío	Logística Levapan	Quincenal
Extintores	Logística Levapan	Diario
Puertas.	Logística Levapan/ empresa aseo externo	Trimestral/Semestral
Rejas.	Logística Levapan/ empresa de aseo externo	Trimestral
Alrededores de las instalaciones.	Administración	Diario
Pasillo cuarto frío	Logística Levapan	Diario
Zona de devoluciones D. Bogotá	Logística Levapan	Diario
Muelles de cargue (D. Bogotá)	Logística Levapan	Diario
Canastillas	Logística Levapan	Quincenal
Carrerillas de cargue	Logística Levapan	Quincenal
Área de Alistamiento	Logística Levapan	Diario
Zona almacenamiento producto Panadería	Logística Levapan	Diario
Paredes	Empresa aseo externo	Anual

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

- Las actividades diarias se complementan con Brigadas de aseo los días jueves de cada semana.

5.1.11. IMPLEMENTOS A UTILIZAR

Para los elementos de aseo utilizados se verificará y mantendrá el buen estado, limpieza y lugar establecido para el almacenamiento:

- Escobas de calidad alimentaria
- Barredoras manuales
- Mopas para barrido
- Recogedores de calidad alimentaria
- Aspiradora
- Contenedores de agua
- Maquina lavadora de pisos
- Hidrolavadora
- Cepillos
- Traperos
- Bayetillas
- Desengrasante Neutro – jabón neutro
- Elementos de protección personal EPP (guantes – tapabocas).

5.1.12. METODOLOGÍA

En la zona de distrito Bogotá se realizara aseo en un turno del día, (Barrido, limpieza de líneas), se detiene la operación de alistamiento para realizar el aseo según el cronograma de ejecución. Todos los jueves del mes se realizan brigadas con las máquinas de la sede lavado de áreas que no se ejecutan a diario y profundizando las zonas comunes de Distrito Bogotá.

El auxiliar de bodega registrara las actividades en el REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DISTRITO BOGOTA.

5.1.13. FASES DEL PROCESO

AREA	ACTIVIDAD	PROCEDIMIENTO	IMPLEMENTOS A UTILIZAR	INSUMOS
ALISTAMIENTO	BARRIDO	Barrer la totalidad del área de alistamiento empleando la máquina barredora o escobas	Máquina barredora, escobas, recogedores	N/A
	LIMPIEZA PROFUNDA	Luego de barrer y recoger residuos de tamaño considerable con la maquina fregadora abarcar la totalidad del área	Maquina fregadora de pisos	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA EXTINTORES	Con la bayetilla húmeda y con desengrasante limpiar la superficie de los extintores	Bayetilla	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA SUPERFICIES	Con la bayetilla húmeda y con desengrasante limpiar las superficies	Bayetilla	Desengrasante neutro

PASILLO CUARTO FRIO	BARRIDO	Barrer la totalidad del área de alistamiento empleando la máquina barredora o escobas	Máquina barredora, escobas, recogedores	N/A
	LIMPIEZA PROFUNDA	Luego de barrer y recoger residuos de tamaño considerable con la maquina fregadora abarcar la totalidad del área	Maquina fregadora de pisos	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA SUPERFICIES	Con la bayetilla húmeda y con desengrasante limpiar las superficies	Bayetilla	Desengrasante neutro
ZONA DEVOLUCIONES	BARRIDO	Barrer la totalidad del área de alistamiento empleando la máquina barredora o escobas	Máquina barredora, escobas, recogedores	N/A
	LIMPIEZA PROFUNDA	Luego de barrer y recoger residuos de tamaño considerable con la maquina fregadora abarcar la totalidad del área	Maquina fregadora de pisos	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA DE SUPERFICIES	Con la bayetilla húmeda y con desengrasante limpiar las superficies	Bayetilla	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA DE MALLAS	Con la hidrolavadora y escobas lavar la superficie de la malla (la escoba se utiliza únicamente en esta labor)	Hidrolavadora, escoba	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA DE CANASTILLAS	Empleando la hidrolavadora sacar las canastillas de la bodega y en el costado norte de la bodega realizar el lavado	Hidrolavadora, bayetilla	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA CARRETILLAS DE CARGUE	Empleando la hidrolavadora sacar las carretillas de cargue de la bodega y en el costado norte de la bodega realizar el lavado, se debe utilizar la bayetilla con desengrasante	Hidrolavadora, bayetilla	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA DE PUERTAS	Utilizando la hidrolavadora lavar las puertas hasta una altura de 1,70 mts	Hidrolavadora, bayetilla	N/A
MUELLES DE CARGUE	BARRIDO	Barrer la totalidad del área de alistamiento empleando la máquina barredora o escobas	Máquina barredora, escobas, recogedores	N/A
	LIMPIEZA PROFUNDA	Luego de barrer y recoger residuos de tamaño considerable con la maquina fregadora abarcar la totalidad del área	Maquina fregadora de pisos	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA DE PUERTAS	Utilizando la hidrolavadora lavar las puertas hasta una altura de 1,70 mts	Hidrolavadora, bayetilla	Desengrasante neutro

	LIMPIEZA DE MALLAS	Con la hidrolavadora y escobas lavar la superficie de la malla (la escoba se utiliza únicamente en esta labor)	Hidrolavadora, escoba	N/A
ALMACENAMIENTO REPUESTOS	LIMPIEZA DE SUPERFICIES	Con la bayetilla húmeda y con desengrasante limpiar las superficies	Bayetilla	Desengrasante neutro
	BARRIDO	Barrer la totalidad del área de alistamiento empleando la máquina barredora o escobas	Máquina barredora, escobas, recogedores	N/A
	TRAPEADO	Empleando un traperero	Traperos	N/A
	LIMPIEZA DE MALLAS	Con la hidrolavadora y escobas lavar la superficie de la malla (la escoba se utiliza únicamente en esta labor)	Hidrolavadora, escoba	N/A
ALMACENAMIENTO MERCANCIA PANADERIA	BARRIDO	Empleando escobas barrer en zonas en donde no abarca la barredora manual, las zonas amplias emplear la máquina barredora	escobas, barredora manual	N/A
	LAVADO	Empleando la maquina lava pisos pasar por toda la superficie de la zona abarcando la totalidad de la superficie	maquina lava pisos	Desengrasante neutro
	LIMPIEZA SUPERFICIES	Con el uso de la bayetilla y desengrasante neutro limpiar las superficies de la zona (estantería).	Bayetilla, desengrasante neutro	Desengrasante neutro

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5.1.14. CRONOGRAMA

CRONOGRAMA ACTIVIDADES DE BAJA FRECUENCIA LIMPIEZA Y DESINFECCION DISTRITO BOGOTA																																							
ACTIVIDAD	FRECUENCIA	enero				Febreo				Marzo				Abril				Mayo				Junio																	
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4														
CERCHAS	SEMESTRAL																																						
LAMPARAS	4 MESES																																						
VIGAS / COLUMNAS	SEMESTRAL																																						
ZONA MOTORES CUARTO FRÍO	SEMESTRAL																																						
ZONA ALMACENAMIENTO																																							
REPUESTOS CUARTO FRÍO	SEMESTRAL																																						
PUERTAS	TRIMESTRAL																																						
CANASTILLAS	QUINCENAL																																						
CARRETIILLAS DE CARGUE	QUINCENAL																																						
PAREDES	ANUAL																																						

ACTIVIDAD	FRECUENCIA	Julio				Agosto				Septiembre				Octubre				Noviembre				Diciembre																		
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4															
CERCHAS	SEMESTRAL																																							
LAMPARAS	4 MESES																																							
VIGAS / COLUMNAS	SEMESTRAL																																							
ZONA MOTORES CUARTO FRÍO	SEMESTRAL																																							
ZONA ALMACENAMIENTO																																								
REPUESTOS CUARTO FRÍO	SEMESTRAL																																							
PUERTAS	TRIMESTRAL																																							
CANASTILLAS	QUINCENAL																																							
CARRETIILLAS DE CARGUE	QUINCENAL																																							
PAREDES	ANUAL																																							

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

ANEXO 3 LIMPIEZA Y DESINFECCION ASEO PROVEEDOR EXTERNO

1. OBJETIVO:

Realizar brigadas en la sede calle 25 a diferentes actividades que por temas de capacitación, logística, tiempos y personal no es viable que lo realice el personal interno, se recurre a proveedores externos para la ejecución programada de estas actividades.

2. METODOLOGIA:

Según la frecuencia establecida se realizó brigadas de aseo generales en las instalaciones de la sede, se realizan con un proveedor externo capacitado en el área ya que por temas logísticos estas zonas no están incluidas en la ejecución diaria, la selección del proveedor será realizada según estudio de cotizaciones experiencia en el sector y documentación presentada.

3. AREAS Y SUPERFICIES A INTERVENIR:

Las áreas y superficies a intervenir por parte de una empresa de aseo externo son:

- PAREDES DE LA SEDE
- PUERTAS
- MALLAS
- EXTERIOR DEL CUARTO FRIO
- CERCHAS

- VIGAS Y COLUMNAS
- TECHOS DE OFICINAS
- ESTANTERIA

4. FRECUENCIA:

Según el área a intervenir varían las frecuencias de las actividades:

AREA	FRECUENCIA
PUERTAS	SEMESTRAL
EXTERIOR CUARTO FRIO	SEMESTRAL
CERCHAS	SEMESTRAL
VIGAS Y COLUMNAS	SEMESTRAL
TECHOS DE OFICINA	ANUAL
ESTANTERIA	SEMESTRAL

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

5. REQUERIMIENTOS:

Para ejecutar actividades de limpieza y desinfección en las instalaciones de LEVAPAN S.A. Sede CALLE 25 se debe tener en cuenta:

- Se debe crear en la base de datos de Levapan como proveedores, por tal motivo para los pagos con anterioridad debe enviar al contratante documentación (cámara de comercio, fotocopia representante Legal de la compañía, RUT).
- Enviar por anticipado el listado de personal que ingresara a la sede, comprobante de pago de EPS, ARL y certificación de trabajo en alturas.
- Acordar con el personal de calidad y personal Logístico de Levapan la ejecución de actividades a desempeñar.
- Ejecutar las actividades en los tiempos establecidos.
- Utilizar elementos de aseo Neutros, de calidad alimentaria que no alteren los parámetros de los alimentos almacenados de la sede. (insumos acordados con el personal de calidad Levapan).
- No causar contaminación a los alimentos que se encuentren cerca, atender la indicación de ubicación de elementos al final de las actividades realizadas.

6. ENTREGA DE ACTIVIDADES

Al culminar las actividades programadas por parte de la empresa de aseo externa se requiere entregar estas actividades:

- Documento soporte de actividades ejecutadas, adjuntando soporte fotográfico
- Entrega presencial de las actividades al personal de LEVAPAN S.A. (Personal de calidad, administrativo y logístico).

ANEXO4: INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION CUARTO FRÍO

1. OBJETIVO

Garantizar la eliminación de suciedad y microorganismos en equipos, áreas locativas, ambientes, por medio de programas de limpieza y desinfección en el cuarto frío.

2. ALCANCE:

Aplica para cuartos fríos que reciben, almacenan y distribuyen productos de Levapan SA. Ya sea centros de distribución nacional (CEDIS), distritos o distribuidores, quienes realizaron las respectivas actividades de limpieza y desinfección en sus cuartos fríos.

3. RESPONSABILIDADES:

4.1 Es responsabilidad del Jefe Cedi:

- Garantizar el cumplimiento de los planes de acción
- Autorizar la compra de utensilios de aseo necesarios para realizar las actividades según el área.
- Contratación de empresas externas para aseo profundo.
- Garantizar mantenimiento preventivo a los equipos.

4.2. Es responsabilidad del supervisor Logístico:

- Verificar y controlar que las actividades planteadas sean realizadas con efectividad, generando indicadores de gestión que permitan medir el alcance de los mismos.
- Socializar y capacitar a los auxiliares de bodega en los buenos hábitos y cultura de limpieza y aseo dentro del cuarto frío.
- Solicitar los implementos e insumos necesarios para la correcta ejecución del programa.
- Verificar los registros de limpieza y desinfección previamente diligenciados por los auxiliares de bodega.

4.3. Es responsabilidad del Supervisor/Inspector de calidad:

- Verificar la efectiva ejecución y cumplimiento del programa de limpieza en el cuarto frío.
- suministrar apoyo y asesoría cuando se requiera.
- Fijar en común acuerdo las fechas de aplicación de acciones preventivas y/o correctivas
- Realizar seguimiento a las diferentes actividades acordadas con el personal Logístico.
- Verificar el correcto uso de los formatos de registro.

4.4. Es responsabilidad del Auxiliar de Bodega:

- Ejecutar las actividades establecidas en el programa de limpieza y desinfección en el cuarto frío, según programación establecida.
- Verificar el buen estado y limpieza de los utensilios de aseo.
- Solicitar a supervisor logístico o jefe de bodega los elementos e insumos necesarios para ejecutar sus respectivas labores de limpieza y desinfección en esta zona.
- Al final del turno entregar los utensilios empleados en la limpieza y desinfección en buen estado y almacenados en el lugar correspondiente.
- Informar cualquier novedad que se presente en la ejecución de las actividades de limpieza y desinfección del cuarto frío.
- Registrar las actividades planteadas en el formato de registro de aseo

4.5. Es responsabilidad de la empresa de aseo externo:

- Ejecutar las actividades solicitadas y contratadas por el jefe de bodega y/o personal de calidad en los tiempos establecidos.
- Emplear durante la actividad insumos y materiales permitidos en las industrias alimenticias y aceptadas por el área de calidad.
- Enviar por anticipado el listado de personal que entra a la bodega, comprobante de pago de EPS, ARL y certificación de trabajo en alturas
- No causar contaminación a los alimentos que se encuentren cerca, atender la indicación de ubicación de elementos al final de las actividades realizadas.
- Las sustancias químicas empleadas durante la limpieza no deben ser almacenadas dentro de la bodega de almacenamiento de alimentos

IMPLEMENTOS Y EQUIPOS A UTILIZAR

Los elementos empleados para las actividades de limpieza y desinfección en el cuarto frío deben estar debidamente identificados (ya sea por color, o cualquier otro tipo de identificación). Estos elementos solo deben ser utilizados en actividades dentro del cuarto frío. Deben estar en buen estado, almacenados en un lugar establecido independiente de los demás elementos de aseo utilizados en la bodega.

- Mopa de barrer.
- Recogedores.
- Cepillos.
- Contenedores de agua.
- Traperos.
- Bayetillas/ toallas desechables.
- Utensilios de protección (guantes – tapabocas).

MATERIALES Y/O REACTIVOS

- Solución de ácido acético al 1 %.
Dosificación 3 partes de agua por 1 parte de ácido acético.

5. FRECUENCIAS ESTABLECIDAS:

ACTIVIDAD	FRECUENCIA
BARRIDO DE PISOS	DIARIO
TRAPEADO DE PISOS	SEMANTAL
LIMPIEZA DE PAREDES PARTE BAJA	2 VECES AL MES
LIMPIEZA DE VENTILADORES	BIMENSUAL
LIMPIEZA DE TECHOS	CADA 4 MESES
LIMPIEZA DE CORTINAS DE AIRE	SEMESTRAL
LIMPIEZA DE ESTIBAS	MENSUAL
LIMPIEZA DE LUMINARIAS	CADA 4 MESES
LIMPIEZA DE ESTANTERIA PRIMER PISO	2 VECES AL MES
LIMPIEZA DE ESTANTERIA EN ALTURA	CADA 4 MESES
LIMPIEZA DE PAREDES EN ALTURA	CADA 4 MESES

FUENTE: Oscar David Ramírez Contreras

6. DESARROLLO

El Supervisor Logístico programa la fecha y hora de la limpieza general del cuarto frío en el formato Registro de aseo limpieza y desinfección cuartos fríos (Considerando para esto un momento del mes en el que se mantenga un nivel de inventario bajo) así se facilitara el movimiento de producto.

En caso de presentarse contaminación o suciedad en las paredes, racks, piso, estantería, techo o malos olores en el ambiente, se programa la fecha y hora para ejecutar una limpieza adicional.

BARRIDO GENERAL:

- Se realizará una vez al día y cada vez que las condiciones del cuarto lo requieran, utilizando mopas para barrer y evitando levantar polvo en el ambiente del cuarto.
- El barrido solo se debe realizar con los implementos de aseo identificados para el cuarto frío.

TRAPEADO DEL PISO:

- Una vez barrido el piso se prepara una dilución de ácido acético (vinagre) al 1% (1 parte de ácido acético por 3 partes de agua), se utiliza solo el trapero identificado para realizar actividades de limpieza y desinfección en el cuarto frío; el trapero se debe lavar con agua y jabón neutro luego de la limpieza.

LIMPIEZA DE PAREDES PARTE BAJA:

- Empleando la bayetilla con la dilución de vinagre al 1%, se humedece y se procede a limpiar las paredes a una altura máxima de 2 mts, hasta donde el operario alcance con su brazo sin utilizar algún tipo de soporte para aumentar el nivel sobre el piso; luego de terminar la labor se procede a lavar la bayetilla con agua y jabón neutro.

LIMPIEZA VENTILADORES:

- Es necesario apagar los motor, empleando una bayetilla con desengrasante neutro avalado para calidad alimentaria limpiar la superficie de los ventiladores. Luego de culminado el proceso lavar la bayetilla con agua.

LIMPIEZA DE TECHOS:

- Los techos con una frecuencia máxima de 4 meses se deben limpiar utilizando bayetilla con solución de ácido acético al 1 %.

LIMPIEZA CORTINAS DE AIRE:

- Las cortinas deben estar desactivadas y se limpia la superficie externa, No se debe desarmar las cortinas, la limpieza se realiza con agua y desengrasante neutro de calidad alimentaria; para la limpieza a profundidad de los equipos se debe contactar al proveedor y el realizaría esta labor en conjunto con un mantenimiento preventivo.

LIMPIEZA DE ESTIBAS:

- Teniendo en cuenta que las estibas son plásticas se deben lavar con agua a presión, utilizar un desengrasante neutro para la limpieza de sus superficies, esta labor se debe realizar en una zona ajena al cuarto frío, si se cuenta con hidrolavadora u otro tipo de mecanismo de agua a presión es ideal para esta labor; dejar secar las estibas o utilizar un trapo limpio para ayudar con el proceso de secado. (Nunca se debe dejar el producto sobre el piso, si no se tiene suficiente cantidad de estibas realizar esta labor fraccionada).

LIMPIEZA DE LUMINARIAS:

- Utilizando una bayetilla, junto con desengrasante limpiar la superficie exterior de la lámpara, cabe resaltar que la luminaria debe tener su respectiva protección.

LIMPIEZA ESTANTERIA PRIMER NIVEL:

- Esta labor se ejecuta empleando ácido acético al 1%, se limpia la superficie hasta máximo 1,50 mts, la bayetilla con la cual se limpia la estantería debe estar húmeda

LIMPIEZA ESTANTERIA EN ALTURA:

- se requiere permiso de alturas para realizar la labor; de no tenerse personal capacitado en alturas se debe contratar a una empresa externa que ejecute estas labores y estén certificados, Esta labor se ejecuta empleando desengrasante neutro de calidad alimentaria, se limpia la superficie con bayetilla.

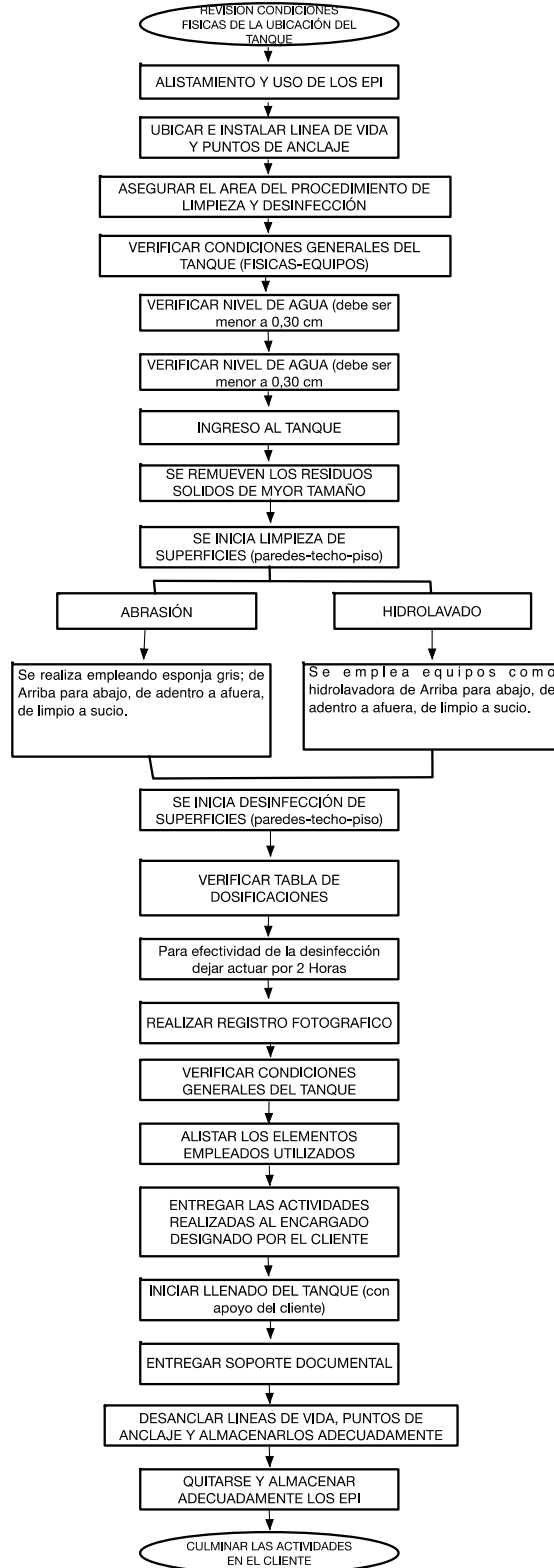
LIMPIEZA DE PAREDES EN ALTURA:

- Se requiere permiso de alturas para realizar la labor; de no tenerse personal capacitado en alturas se debe contratar a una empresa externa que ejecute estas labores y estén certificados, Esta labor se ejecuta empleando ácido acético al 1%, se limpia la superficie con bayetilla.

Los utensilios de aseo se guardan limpios, en el sitio destinado para ello y solo se pueden utilizar para el aseo del cuarto frío, reportar si se observa el deterioro de ellos.

Colocar en marcha nuevamente los equipos de enfriamiento, Trascurrido 30 minutos verificar que la temperatura del cuarto este entre 0°C y 3°C como máximo, en caso de no ser así verificar 15 minutos después, y si persiste la situación informar inmediatamente al Supervisor Logístico o Jefe de Distribución.

PROTOCOLO LAVADO Y DESINFECCION DE TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE (Entregado por el proveedor)



PROTOCOLO PARA EL CONTROL DE ROEDORES (Entregado por el proveedor)

