



NOTIFICACIÓN POR AVISO No. 2019000896 De 11 de Junio de 2019

El Coordinador del Grupo de Plantas de Beneficio, Derivados Cárnicos y Lácteos de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA, en aplicación de lo establecido en el artículo 69 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo procede a dar impulso al trámite de notificación del siguiente acto administrativo:

AUTO DE INICIO Y TRASLADO:	AUTO No. 2019006045
PROCESO SANCIONATORIO	Nro. 201605825
EN CONTRA DE:	JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139 en calidad de propietario del establecimiento NOVALAC
FECHA DE EXPEDICIÓN:	29 DE MAYO DE 2019
FIRMADO POR:	MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA – Directora de Responsabilidad Sanitaria

ADVERTENCIA

EL PRESENTE AVISO SE PUBLICA POR UN TÉRMINO DE CINCO (5) DÍAS CONTADOS A PARTIR DE 12 JUN 2019, en la página web www.invima.gov.co Servicios de Información al Ciudadano y en las instalaciones del INVIMA, ubicada en la Cra. 10 No. 64-28 de esta ciudad.

El acto administrativo aquí relacionado, del cual se acompaña copia íntegra, se considera legalmente NOTIFICADO al finalizar el día siguiente del RETIRO del presente aviso.

Contra el auto No. 2019006045 NO procede recurso alguno.

SEBASTIÁN OSORIO HERNÁNDEZ

Coordinador Grupo de Plantas, Derivados Cárnicos y Lácteos
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

ANEXO: Se adjunta a este aviso en (7) folios copia a doble cara integra del Auto N° 2019006169 proferido dentro del proceso sancionatorio N° 201605827.

CERTIFICO QUE EL PRESENTE AVISO SE RETIRA el, _____ siendo las 5 PM,

SEBASTIÁN OSORIO HERNÁNDEZ

Coordinador Grupo de Plantas, Derivados Cárnicos y Lácteos
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó y Digitó: AJG

10

1000



La Directora de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – INVIMA, en ejercicio de las facultades delegadas por la Dirección General mediante Resolución número 2012030800 del 19 de octubre de 2012, procede a iniciar proceso sancionatorio y trasladar cargos a título presuntivo en contra del señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139 en calidad de propietario del establecimiento NOVALAC, teniendo en cuenta los siguientes:

ANTECEDENTES

1. Mediante oficio No. 713-0244-17 con radicado 17033827 del 27 de marzo de 2019, el Coordinador del Grupo de trabajo territorial Apoyo a Nariño, remitió a esta Dirección de Responsabilidad Sanitaria, los resultados de laboratorio rechazados, así como la visita de inspección realizada en las instalaciones del establecimiento NOVALAC propiedad del señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con Cédula de ciudadanía No. 98.330.139 (folio 1).
2. A folio 2 del plenario, se observa Informe de análisis emitidos por el Laboratorio de Alimentos y Bebidas Alcohólicas del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos - INVIMA, realizados al producto NOVALAC QUESO DOBLE CREMA QUESO FRESCO, SEMIDURO GRASO con lote No. 18-nov-2016 y registro sanitario RSAN02111012, fabricado por el establecimiento NOVALAC, el cual dio resultados rechazados por: LISTERIA MONOCYTOGENES.
3. Los días 22 y 23 de marzo de 2017, se realizó acta de control sanitario en las instalaciones del establecimiento NOVALAC, propiedad del señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con Cédula de ciudadanía No. 98.330.139, donde se obtuvo concepto DESFAVORABLE (folios 4 al 8), observándose lo siguiente:

ASPECTOS VERIFICADOS QUE NO SE ESTABAN CUMPLIENDO AL MOMENTO DE LA VISITA:

1.- INSTALACIONES FÍSICAS.

1.1. La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios (maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basura) y en buen estado de mantenimiento

2.- CONDICIONES DE SANEAMIENTO

2.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE

2.1.1 Existe programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros.

2.3 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)

2.3.5 De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposición

2.6 INSTALACIONES SANITARIAS

2.6.3 La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a éstas, exclusivos para este propósito.

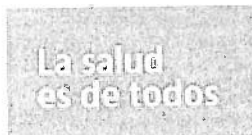
3. - PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS.

3.1. PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.

3.1.1 Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas.

3.2 EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN

3.2.1 Existen un plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimentos, que contenga al menos: metodología, duración, cronograma y temas específicos acorde con la empresa, el



AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"

proceso tecnológico y al desempeño de los operarios, etc., para el personal nuevo y antiguo, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros.

3.2.2 Existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas y su observancia durante la manipulación de alimentos.

3.2.3 Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas.

4.- CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN.

4.1 DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

4.1.4 Las uniones entre las paredes y entre éstas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad.

4.1.11 Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.

4.2 EQUIPOS Y UTENSILIOS

4.2.2 Todas las superficies de contacto con el alimento cumplen con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012

5.- REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.

5.1 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

5.1.2 Las materias primas e insumos están rotulados de conformidad con la normatividad sanitaria vigente, están dentro de su vida útil y las condiciones de recepción evitan la contaminación y proliferación microbiana.

5.1.3 Previo al uso las materias primas e insumos son inspeccionados y sometidos a los controles de calidad establecidos.

5.2 ENVASES Y EMBALAJES

5.2.1 Los envases y embalajes están fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013

5.4 OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE

5.4.2 Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (aplicar el formato establecido: Anexo 1: Protocolo Evaluación de Rotulado de Alimentos).

5.4.3 La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso, cuenta con registros y se conservan el tiempo necesario.

5.6 CONDICIONES DE TRANSPORTE

5.6.1 Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc., y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso.

6.- ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD.

6.1. SISTEMAS DE CONTROL

6.1.1 Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos.

6.1.2 Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos.

6.1.6 Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros.

4. Acta de aplicación de medida sanitaria de fecha 22 y 23 de marzo de 2017, consistente en CLAUSURA TEMPORAL TOTAL (folios 9 y 10), en la cual se consignó:

DESCRIPCIÓN FÍSICA DEL ESTABLECIMIENTO Y/O PRODUCTO:

El establecimiento corresponde a una infraestructura en concreto de un nivel, en la cual se realizan actividades de producción de derivados lácteos (queso fresco tipo cuajada, queso campesino, doble crema, yogurt, kumis, arequipe) donde según información de la persona que atiende la visita se reciben un promedio de 800 litros diarios. El lugar en mención consta de las siguientes áreas:

- ❖ Plataforma.
- ❖ Área de pruebas de plataforma.



**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

- ❖ Área de proceso de quesos frescos.
- ❖ Área de proceso de yogurt.
- ❖ Área de almacenamiento de producto terminado. Bodega
- ❖ Unidad sanitaria para damas y caballeros.
- ❖ Vestier.
- ❖ Bodega de insumos.
- ❖ Bodega de elementos de aseo.
- ❖ Área administrativa

SITUACIÓN SANITARIA ENCONTRADA:

Durante la visita se realiza el recorrido en compañía de la vendedora del punto de venta encontrando las siguientes situaciones sanitarias:

Al ingreso al área de proceso existe un lavamanos de accionamiento manual, incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013 y Parágrafo 4, Artículo 87 de la Resolución 2310 de 1986.

Se cuenta con estación de limpieza y desinfección al ingreso a área de proceso, no obstante al momento de la visita se evidencia que el operario no hace buen uso de ella, no pasa obligado por ella, incumpliendo lo establecido en el Artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.

Al interior de la sala de proceso, se observa aberturas en techos y paredes, incumpliendo lo establecido en el numeral 2.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.

Se evidencia que en el área donde se realiza la actividad productiva de quesos frescos existe cruce de flujos ya que los equipos no se encuentran ubicados en secuencia lógica, incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.

Durante el recorrido se solicita a la persona que atiende la visita que realice una prueba de control de cloro residual, incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013, explican que el agua no tiene cloro ya que la planta implementó un sistema de tratamiento el cual consiste en un ozonificador, sin embargo, al momento de verificar se encuentra sin uso y no cuentan con controles del mismo, se informa que éste sistema se encuentra contemplado en la Resolución 12186 de 1991 como tratamiento para agua potable tratada envasada. Los últimos análisis de agua son de fecha de Septiembre de 2016 no obstante en éstos no se evidencia una comparación reglamentaria.

Respecto al proceso productivo, se observa registros donde no hay claridad sobre el manejo de los controles en las etapas críticas del proceso. Para el caso del yogurt se evidencia la etapa "Pasteurización" a 90°C y tiempo de 5 minutos, de igual manera no se observa registros que evidencien que se controla la etapa de hilado en el proceso de elaboración de queso doble crema, incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 y numeral 3, Artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.

Se evidencia uso de ácido cítrico en el procesamiento de queso doble crema donde se genera formación de grumos los cuales son deshechos por una operaria en un tiempo aproximado de 1 hora, lo cual ocasiona retrasos en el proceso y no se tiene estandarizado la cantidad de uso de éste aditivo, según lo estipulado en el artículo 18, numeral 5 de la Resolución 2674 de 2013.

En el área de almacenamiento de producto terminado se evidencia un cuarto frío el cual está en desuso y un refrigerador vertical, refieren no llevar control de temperatura, incumpliendo lo establecido en el numeral 2, Artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.

Continuando con el recorrido se encuentra el área de recepción de leche, se indaga respecto a las pruebas de calidad que se realizan a la leche, la persona encargada del área manifiesta que realizan acidez y densidad, incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 del Decreto 616 de 2016, sin embargo, en los registros no se consigna ésta información.

En área de proceso se evidencia presencia de moscos, además en los alrededores existen cebaderos vacíos, según la persona que atiende la visita la empresa asiste al establecimiento cada 6 meses tiempo durante el cual no se cuenta con registros de monitoreo y seguimiento.



AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"***

Se evidencia el uso de jabones en polvo así como de uso industrial (líquido), sin embargo, en equipos (hiladora) y moldes se observa incrustaciones, además no hay claridad respecto a las concentraciones de los desinfectantes en las diferentes áreas, equipos y utensilios incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.

En cuanto al personal no todos cuentan con reconocimientos médicos que acrediten la aptitud para manipular alimentos de todos los operarios, incumpliendo lo establecido en el Artículo 12 y numeral 2, Artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013 respectivamente.

Presentan un documento plan de muestreo, sin embargo, no se incluye frecuencias de muestreo, parámetros a analizar. Se socializa resultados de laboratorio No Conformes con No. de Informe de Invima No. 20165543 del 31/10/2016, por presencia de Listeria monocytogenes, por parte de la planta refieren que la contramuestra del Invima fue analizada por Laboratorios del Valle, el cual también reportó Listeria monocytogenes, motivo por el cual se realizaron actividades tales como planes de choque, adaptación de un ozonificador, entre otras que no se encuentran documentadas, además refieren que enviaron una muestra al laboratorio de la cual aún no cuentan con el resultado.

En razón de lo anterior y aunado a que existe un análisis de laboratorio por presencia de Listeria monocytogenes que corresponde a una bacteria patógena, se aplica medida sanitaria de seguridad consistente en CLAUSURA TEMPORAL TOTAL.

Las anteriores actuaciones con fundamento en el artículo 47 del Decreto 3518 de 2006 y artículo 576 de la Ley 09 de 1979.

Al momento de la visita el Representante Legal - Juan Manuel Fuertes Montenegro, se encuentra fuera de la ciudad, delegando para la atención de la visita a Paola Legarda - Vendedora punto de venta y para la notificación y firma de las actas generadas a su señora esposa María Helena Figueroa Velasco, quien vive en la ciudad de Pasto y quienes se notifican en la oficina del Grupo de Apoyo a Nariño."

CONSIDERACIONES DEL DESPACHO

De conformidad con lo establecido en el numeral 3º del Artículo 4º, numeral 6º del Artículo 10 del Decreto 2078 de 2012 y el artículo 18 del Decreto 1290 de 1994, es función del INVIMA identificar y evaluar las infracciones a las normas sanitarias y a los procedimientos establecidos, adelantar las investigaciones a que haya lugar y aplicar las medidas sanitarias y las sanciones que sean de su competencia, de conformidad con la Ley 9ª de 1979 y demás normas reglamentarias; en concordancia con lo establecido en los numerales 1, 2, 4 y 8 del artículo 24 del Decreto 2078 de 2012, Resolución 2674 de 2013 y la Ley 1437 de 2011.

En consecuencia el INVIMA debe ejercer la inspección, vigilancia y control de los establecimientos y productos de su competencia; y adoptar las medidas de prevención y correctivas necesarias para dar cumplimiento a lo dispuesto en los Decretos mencionados y a las demás disposiciones sanitarias que le sean aplicables; por lo tanto, debe adelantar los procedimientos a que haya lugar, de conformidad con las normas citadas.

Vale la pena resaltar lo establecido en el artículo 18 del Decreto 1290 de 1994, así:

"ARTICULO 18. Régimen Sancionatorio. *Corresponde al INVIMA aplicar las sanciones por las infracciones a las normas sanitarias cometidas por parte de los productores, importadores, exportadores, comercializadores y expendedores.*

PARAGRAFO. *Las sanciones de que trata el presente artículo deberán sujetarse estrictamente a lo dispuesto en el artículo 577 de la Ley 9 de 1979 y contra ellas procederán los recursos de ley contenidos en el Código Contencioso Administrativo."*

Así mismo, el Decreto 2078 de 2012 expedido por el Ministerio de Salud y Protección Social, reestructuró el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos - INVIMA y en su artículo 8 muestra su estructura, dentro de la cual encontramos en el numeral 9 a la Dirección



de Responsabilidad Sanitaria y en el artículo 24 se establecieron sus funciones, entre las cuales, encontramos las siguientes:

"Artículo 24°. Dirección de Responsabilidad Sanitaria. Son funciones de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria, las siguientes:

1. Adelantar y tramitar, con observancia del principio de legalidad, los procesos sancionatorios que se deriven de las diferentes actividades de inspección, vigilancia y control, ejercidas por el Instituto, sobre los productos y asuntos competencia de la entidad conforme a la normatividad vigente, en coordinación con las diferentes dependencias.

2. Adelantar y tramitar en el marco de sus competencias y con fundamento en la información reportada por las direcciones misionales del INVIMA y por las demás autoridades y organismos del Estado, los procesos sancionatorios a que haya lugar como resultado de actividades de inspección, vigilancia y control, adelantadas para el control a la ilegalidad.

(...)

8. Imponer, previa delegación, a través de los actos administrativos, las sanciones de ley a quienes infrinjan las normas de calidad de los productos establecidos en el artículo 245 de la Ley 100 de 1993 y en las demás normas pertinentes."

La resolución 2674 de 2013 el cual es la normatividad vigente a la fecha de los hechos, señala:

Artículo 1°. Objeto. 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.

Artículo 2°. Ámbito de aplicación. Las disposiciones contenidas en la presente resolución se aplicarán en todo el territorio nacional a:

a) Las personas naturales y/o jurídicas dedicadas a todas o alguna de las siguientes actividades: fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos;

b) Al personal manipulador de alimentos,

c) A las personas naturales y/o jurídicas que fabriquen, envasen, procesen, exporten, importen y comercialicen materias primas e insumos;

d) A las autoridades sanitarias en el ejercicio de las actividades de inspección, vigilancia y control que ejerzan sobre la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos para el consumo humano y materias primas para alimentos.

Parágrafo. Se exceptúa de la aplicación de la presente resolución el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano, a que hace referencia el Decreto 1500 de 2007, modificado por los Decretos 2965 de 2008, 2380, 4131, 4974 de 2009, 3961 de 2011, 917 y 2270 de 2012 y las normas que los modifiquen, adicionen o sustituyan.

(...)

Artículo 6°. Condiciones generales. Los establecimientos destinados a la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, distribución, comercialización y expendio de alimentos deberán cumplir las condiciones generales que se establecen a continuación:

2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

2.1. 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.

3. ABASTECIMIENTO DE AGUA

3.1. 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.

6. INSTALACIONES SANITARIAS

6.3. 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.

(...)

Artículo 10. Condiciones de instalación y funcionamiento. Los equipos y utensilios requerirán de las siguientes condiciones de instalación y funcionamiento:

1. Los equipos deben estar instalados y ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, desde la recepción de las materias primas y demás ingredientes, hasta el envasado y embalaje del producto terminado.

Artículo 11. Estado de salud. El personal manipulador de alimentos debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. 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.

2. 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.

3. En todos los casos, como resultado de la valoración médica se debe expedir un certificado en el cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos.

4. 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.

5. 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.

Artículo 12. Educación y capacitación. Todas las personas que realizan actividades de manipulación de alimentos deben tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos. Igualmente, deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen o desempeñen, con el fin



**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos.

Las empresas deben tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador de alimentos desde el momento de su contratación y luego ser reforzado mediante charlas, cursos u otros medios efectivos de actualización. Dicho plan debe ser de por lo menos 10 horas anuales, sobre asuntos específicos de que trata la presente resolución. Esta capacitación estará bajo la responsabilidad de la empresa y podrá ser efectuada por esta, por personas naturales o jurídicas contratadas y por las autoridades sanitarias. Cuando el plan de capacitación se realice a través de personas naturales o jurídicas diferentes a la empresa, estas deben demostrar su idoneidad técnica y científica y su formación y experiencia específica en las áreas de higiene de los alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura y sistemas preventivos de aseguramiento de la inocuidad.

(...)

Artículo 18. Fabricación. Las operaciones de fabricación deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. Todo el proceso de fabricación del alimento, incluyendo las operaciones de envasado y almacenamiento, deben realizarse en óptimas condiciones sanitarias, de limpieza y conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento de microorganismos y evitar la contaminación del alimento. Para cumplir con este requisito, se deben controlar factores, tales como tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo. Adicionalmente, se debe vigilar las operaciones de fabricación, tales como congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración, asegurando que los tiempos de espera, las fluctuaciones de temperatura y otros factores, no contribuyan a la alteración o contaminación del alimento.

2. Se deben establecer y registrar todos los procedimientos de control físicos, químicos, microbiológicos y organolépticos en los puntos críticos del proceso de fabricación, con el fin de prevenir o detectar cualquier contaminación, falla de saneamiento, incumplimiento de especificaciones o cualquier otro defecto de calidad e inocuidad en las materias primas o el alimento, materiales de envase y/o producto terminado.

5. Las operaciones de fabricación deben realizarse en forma secuencial y continua para que no se produzcan retrasos indebidos que permitan el crecimiento de microorganismos, contribuyan a otros tipos de deterioro o contaminación del alimento. Cuando se requiera esperar entre una etapa del proceso y la siguiente, el alimento debe mantenerse protegido y en el caso de alimentos susceptibles al rápido crecimiento de microorganismos durante el tiempo de espera, deben emplearse temperaturas altas ($> 60^{\circ}\text{C}$) o bajas no mayores de $4^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ según sea el caso.

Artículo 19. Envasado y embalado. Las operaciones de envasado y embalado de los alimentos o materias primas deben cumplir con los siguientes requisitos:

3. Registros de elaboración, procesamiento y producción. De cada lote debe llevarse un registro, legible y con fecha de los detalles pertinentes de elaboración, procesamiento y producción. Estos registros se conservarán durante un período que exceda el de la vida útil del producto, salvo en caso de necesidad específica, no se conservarán más de dos años.

Artículo 20. Prevención de la contaminación cruzada. Con el propósito de prevenir la contaminación cruzada, se deben cumplir los siguientes requisitos:

1. Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenamiento se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas que se encuentren en las fases iniciales del proceso.

2. Hasta que no se cambien de indumentaria y adopten las debidas precauciones higiénicas y medidas de protección, las personas que manipulen materias primas o productos semielaborados



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

susceptibles de contaminar el producto final no deben entrar en contacto con el producto terminado.

3. Cuando exista el riesgo de contaminación en las diversas fases del proceso de fabricación, el personal manipulador debe lavarse las manos entre una y otra operación en el proceso de elaboración.

4. Las operaciones de fabricación deben realizarse en forma secuencial y continua para evitar el cruce de flujos de producción.

5. Todo equipo y utensilio que haya entrado en contacto con materias primas o con material contaminado debe limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser nuevamente utilizado.

6. Cuando sea requerido, se deben implementar filtros sanitarios (lava botas, pediluvios o instalaciones para limpieza y desinfección de calzado, lava manos de accionamiento no manual y toallas desechables o secador de manos, aspiradoras de polvo y contaminación, etc.), debidamente dotados y provistos de sustancias desinfectantes en cantidad suficiente para impedir el paso de contaminación de unas zonas a otras. En cualquier caso, se debe garantizar la limpieza y desinfección de manos de los operarios al ingreso de la sala de proceso o de manipulación de los productos.

(...)

Artículo 21. Control de la calidad e inocuidad. Todas las operaciones de fabricación, procesamiento, envase, embalado, almacenamiento, distribución, comercialización y expendio de los alimentos deben estar sujetas a los controles de calidad e inocuidad apropiados. Los procedimientos de control de calidad e inocuidad deben prevenir los defectos evitables y reducir los defectos naturales o inevitables a niveles tales que no representen riesgo para la salud. Estos controles variarán según el tipo de alimento y las necesidades del establecimiento y deben rechazar todo alimento que represente riesgo para la salud del consumidor.

Artículo 22. Sistema de control. Todas las fábricas de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento de calidad, el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento, desde la obtención de materias primas e insumos, hasta la distribución de productos terminados, el cual debe contar como mínimo, con los siguientes aspectos:

1. Especificaciones sobre las materias primas y productos terminados. Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los productos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación, liberación, retención o rechazo.

2. Documentación sobre planta, equipos y proceso. Se debe disponer de manuales e instrucciones, guías y regulaciones donde se describen los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar o procesar productos. Estos documentos deben cubrir todos los factores que puedan afectar la calidad, manejo de los alimentos, del equipo de procesamiento, el control de calidad, almacenamiento, distribución, métodos y procedimientos de laboratorio.

3. Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo deben garantizar que los resultados sean confiables y representativos del lote analizado.

4. El control y el aseguramiento de la calidad no se limita a las operaciones de laboratorio sino que debe estar presente en todas las decisiones vinculadas con la calidad del producto.

Artículo 26. Plan de saneamiento. Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento que fabrique, procese, envase, embale, almacene y expendia alimentos y sus materias primas debe implantar y desarrollar un Plan de Saneamiento con objetivos claramente definidos y con los procedimientos requeridos para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos. Este plan



**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

debe estar escrito y a disposición de la autoridad sanitaria competente; este debe incluir como mínimo los procedimientos, cronogramas, registros, listas de chequeo y responsables de los siguientes programas:

1. *Limpieza y desinfección.* Los procedimientos de limpieza y desinfección deben satisfacer las necesidades particulares del proceso y del producto de que se trate. Cada establecimiento debe tener por escrito todos los procedimientos, incluyendo los agentes y sustancias utilizadas, así como las concentraciones o formas de uso, tiempos de contacto y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones y periodicidad de limpieza y desinfección.

Artículo 28. Almacenamiento. Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:

2. El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y humedad deben inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18°C o menor.

Por su parte, el Decreto 616 de 2006 señala:

ARTÍCULO 1o.- OBJETO. El presente decreto tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que debe cumplir la leche de animales bovinos, bufalinos y caprinos destinada para el consumo humano, con el fin de proteger la vida, la salud y la seguridad humana y prevenir las prácticas que puedan inducir a error, confusión o engaño a los consumidores.

ARTÍCULO 2.- CAMPO DE APLICACIÓN. Las disposiciones contenidas en el reglamento técnico que se establece mediante el presente decreto se aplican a:

1. La leche, obtenida de animales de la especie bovina, bufalina y caprina destinada a la producción de la misma, para consumo humano.
2. Todos los establecimientos donde se obtenga, procese, envase, transporte, comercialice y expendia leche destinada para consumo humano en el territorio nacional.
3. Las actividades de inspección, vigilancia y control que ejerzan las autoridades sanitarias sobre obtención, procesamiento, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de leche.

(...)

ARTÍCULO 25.- CONTROL INTERNO EN LAS PLANTAS PARA PROCESAMIENTO DE LECHE.

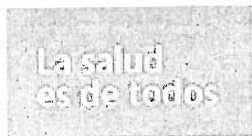
En las plantas para procesamiento de leche, se practicarán todos los días como mecanismos de control interno, y criterios de aceptación, liberación y rechazo de la leche, desde el punto de vista microbiológico, físico-químico y organoléptico, las siguientes pruebas:

1. En la plataforma de recepción.
 - 1.1 Prueba de alcohol.
 - 1.2 Ausencia de conservantes, adulterantes y neutralizantes por muestreo selectivo.
 - 1.3 Prueba de densidad.
 - 1.4 Prueba de lactometría o crioscopia
 - 1.5 Prueba de acidez.
 - 1.6 Ausencia de antibióticos.
 - 1.7 Recuento microbiano.

La información de los recuentos microbianos históricos servirá de base para el criterio de aceptación o rechazo por parte de la planta para la calificación de calidad de la leche cruda de proveedores.

2. En el tanque de almacenamiento inicial de leche enfriada cruda.
 - 2.1. Registro de temperatura.

A su vez, la Resolución 2310 de 1986 ordena:



AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

ARTICULO 1.o. De las actividades que se regulan. Los Derivados Lácteos que se produzcan, importen, exporten, transporten, procesen, envasen, comercialicen o consuman en el territorio nacional, deberán cumplir con las reglamentaciones de la presente resolución y las disposiciones complementarias que en desarrollo de la misma o con fundamento en la Ley 09 de 1979, dicte el Ministerio de Salud. PARAGRAFO. Cuando el país al cual se desee exportar Derivados Lácteos exija requisitos diferentes a los de la presente resolución, estos se ajustarán a los requeridos por el importador.

(....)

ARTICULO 87. De las áreas de las plantas de producción de derivados lácteos. Las plantas de producción de derivados lácteos cuando los procesos o las necesidades lo requieran deberán tener para su funcionamiento las siguientes áreas o secciones separadas físicamente entre sí destinadas a:

- a. Recepción de leche, lavado y desinfección de cantinas.
- b. Proceso y envase.
- c. cámara frigorífica.
- d. Laboratorio de control de calidad o contrato con laboratorio, según lo previsto en el Decreto No. 1801 de 1985
- e. Materias primas y material de envase y embalaje.
- f. Almacenamiento y entrega de los derivados lácteos.
- g. Cafetería.

Así mismo, en caso de encontrarse demostrada alguna infracción a la normatividad sanitaria se impondrá a los investigados, algunas de las sanciones establecidas en la Ley 9 de 1979, artículo 577, el cual señala:

Artículo 577°.- Teniendo en cuenta la gravedad del hecho y mediante resolución motivada, la violación de las disposiciones de esta Ley, será sancionada por la entidad encargada de hacerlas cumplir con alguna o algunas de las siguientes sanciones:

- a. Amonestación;
- b. Multas sucesivas hasta por una suma equivalente a 10.000 salarios diarios mínimos legales al máximo valor vigente en el momento de dictarse la respectiva resolución;
- c. Decomiso de productos;
- d. Suspensión o cancelación del registro o de la licencia, y
- e. Cierre temporal o definitivo del establecimiento, edificación o servicio respectivo.

La Resolución 2674 de 2013, por su parte señala:

Artículo 52. Procedimiento Sancionatorio. Las autoridades sanitarias podrán adoptar medidas de seguridad e imponer las sanciones correspondientes, de conformidad con lo establecido en la Ley 09 de 1979, siguiendo el procedimiento contemplado en la Ley 1437 de 2011 y las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

Para efectos procedimentales de la presente actuación La Ley 1437 de 2011 establece:

Artículo 47. Procedimiento administrativo sancionatorio. Los procedimientos administrativos de carácter sancionatorio no regulados por leyes especiales o por el Código Disciplinario Único se sujetarán a las disposiciones de esta Parte Primera del Código. Los preceptos de este Código se aplicarán también en lo no previsto por dichas leyes.

Las actuaciones administrativas de naturaleza sancionatoria podrán iniciarse de oficio o por solicitud de cualquier persona. Cuando como resultado de averiguaciones preliminares, la autoridad establezca que existen méritos para adelantar un procedimiento sancionatorio, así lo comunicará al interesado. Concluidas las averiguaciones preliminares, si fuere del caso, formulará cargos mediante acto administrativo en el que señalará, con precisión y claridad, los hechos que lo originan, las personas naturales o jurídicas objeto de la investigación, las disposiciones presuntamente vulneradas y las sanciones o medidas que serían procedentes. Este



**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

acto administrativo deberá ser notificado personalmente a los investigados. Contra esta decisión no procede recurso.

Los investigados podrán, dentro de los quince (15) días siguientes a la notificación de la formulación de cargos, presentar los descargos y solicitar o aportar las pruebas que pretendan hacer valer. Serán rechazadas de manera motivada, las inconducentes, las impertinentes y las superfluas y no se atenderán las practicadas ilegalmente.

Parágrafo. Las actuaciones administrativas contractuales sancionatorias, incluyendo los recursos, se registrarán por lo dispuesto en las normas especiales sobre la materia.

De conformidad con la normatividad transcrita y los hechos plasmados en los documentos obrantes en el expediente, se encuentra que el señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139, en calidad de propietario del establecimiento NOVALAC, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias, al:

- 1) Fabricar el producto NOVALAC QUESO DOBLE CREMA QUESO FRESCO SEMIDURO, GRASO con lote No. 18/NOV/2016 y registro sanitario RSAN02111012, sin cumplir con los controles ni aseguramiento de la calidad apropiados, afectando la calidad del producto terminado, al obtener concepto final microbiológico de laboratorio RECHAZADO, por *LISTERIA MONOCYTOGENES*; contrariando los artículos 21 y 22 de la resolución 2374 de 2013.
- 2) Elaborar y/o procesar derivados lácteos (QUESOS FRESCOS CAMPESINO, DOBLE CREMA, CUAJADA, QUESADILLA), sin cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura estipuladas en la normatividad sanitaria vigente, según visita del 22 y 23 de marzo de 2017, especialmente por cuanto:
 1. Al ingreso al área de proceso existe un lavamanos de accionamiento manual, incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013 y Parágrafo 4, Artículo 87 de la Resolución 2310 de 1986.
 2. Se cuenta con estación de limpieza y desinfección al ingreso a área de proceso, no obstante al momento de la visita se evidencia que el operario no hace buen uso de ella, no pasa obligado por ella, incumpliendo lo establecido en el Artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.
 3. Al interior de la sala de proceso, se observa aberturas en techos y paredes, incumpliendo lo establecido en el numeral 2.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 4. Se evidencia que en el área donde se realiza la actividad productiva de quesos frescos existe cruce de flujos ya que los equipos no se encuentran ubicados en secuencia lógica, incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
 5. Durante el recorrido se solicita a la persona que atiende la visita que realice una prueba de control de cloro residual, incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013, explican que el agua no tiene cloro ya que la planta implementó un sistema de tratamiento el cual consiste en un ozonificador, sin embargo, al momento de verificar se encuentra sin uso y no cuentan con controles del mismo, se informa que éste sistema se encuentra contemplado en la Resolución 12186 de 1991 como tratamiento para agua potable tratada envasada. Los últimos análisis de agua son de fecha de Septiembre de 2016 no obstante en éstos no se evidencia una comparación reglamentaria.
 6. Respecto al proceso productivo, se observa registros donde no hay claridad sobre el manejo de los controles en las etapas críticas del proceso. Para el caso del yogurt se evidencia la etapa "Pasteurización" a 90°C y tiempo de 5 minutos, de igual manera no se observa registros que evidencien que se controla la etapa de hilado en el proceso de elaboración de queso doble crema, incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 y numeral 3, Artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
 7. Se evidencia uso de ácido cítrico en el procesamiento de queso doble crema donde se genera formación de grumos los cuales son deshechos por una operaria en un tiempo

Página 11



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006045

(29 de Mayo de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"**

- aproximado de 1 hora, lo cual ocasiona retrasos en el proceso y no se tiene estandarizado la cantidad de uso de éste aditivo, incumpliendo lo estipulado en el artículo 18, numeral 5 de la Resolución 2674 de 2013.
8. En el área de almacenamiento de producto terminado se evidencia un cuarto frío el cual está en desuso y un refrigerador vertical, refieren no llevar control de temperatura, incumpliendo lo establecido en el numeral 2, Artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
 9. Continuando con el recorrido se encuentra el área de recepción de leche, se indaga respecto a las pruebas de calidad que se realizan a la leche, la persona encargada del área manifiesta que realizan acidez y densidad, incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 del Decreto 616 de 2006, sin embargo, en los registros no se consigna ésta información.
 10. Se evidencia el uso de jabones en polvo así como de uso industrial (líquido), sin embargo, en equipos (hiladora) y moldes se observa incrustaciones, además no hay claridad respecto a las concentraciones de los desinfectantes en las diferentes áreas, equipos y utensilios incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
 11. En cuanto al personal no todos cuentan con reconocimientos médicos que acrediten la aptitud para manipular alimentos de todos los operarios, incumpliendo lo establecido en el Artículo 12 y numeral 2, Artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013 respectivamente.

NORMAS PRESUNTAMENTE VIOLADAS

Resolución 2674 de 2013:

Artículos: 6 numerales 2.1; 3.1; 6.3; artículo 10 numeral 1; artículo 11; artículo 12 numeral 2; artículo 18 numerales 1 y 2; artículo 19 numeral 3; artículo 20; 21; 22; 26 numeral 1 y 28 numeral 2.

Decreto 616 de 2006:

Artículo 25.

Resolución 2310 de 1986:

Artículo 87.

En mérito de lo expuesto, **LA DIRECTORA DE RESPONSABILIDAD SANITARIA DEL INSTITUTO NACIONAL DE VIGILANCIA DE MEDICAMENTOS Y ALIMENTOS – INVIMA**, en uso de sus facultades legales

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO:- Iniciar proceso sancionatorio en contra del señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139 en calidad de propietario del establecimiento NOVALAC, de acuerdo a la parte motiva y considerativa del presente auto.

ARTICULO SEGUNDO:- Formular y trasladar cargos presuntivos en contra del señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139 en calidad de propietario del establecimiento NOVALAC, por presuntamente infringir la normatividad sanitaria, al:

- 1) Fabricar el producto NOVALAC QUESO DOBLE CREMA QUESO FRESCO SEMIDURO, GRASO con lote No. 18/NOV/2016 y registro sanitario RSAN02I11012, sin cumplir con los controles ni aseguramiento de la calidad apropiados, afectando la calidad del producto terminado, al obtener concepto final microbiológico de laboratorio RECHAZADO, por *LISTERIA MONOCYTOGENES*; contrariando los artículos 21 y 22 de la resolución 2374 de 2013.



- 2) Elaborar y/o procesar derivados lácteos (QUESOS FRESCOS CAMPESINO, DOBLE CREMA, CUAJADA, QUESADILLA), sin cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura estipuladas en la normatividad sanitaria vigente, según visita del 22 y 23 de marzo de 2017, especialmente por cuanto:
 1. Al ingreso al área de proceso existe un lavamanos de accionamiento manual, incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013 y Parágrafo 4, Artículo 87 de la Resolución 2310 de 1986.
 2. Se cuenta con estación de limpieza y desinfección al ingreso a área de proceso, no obstante al momento de la visita se evidencia que el operario no hace buen uso de ella, no pasa obligado por ella, incumpliendo lo establecido en el Artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.
 3. Al interior de la sala de proceso, se observa aberturas en techos y paredes, incumpliendo lo establecido en el numeral 2.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 4. Se evidencia que en el área donde se realiza la actividad productiva de quesos frescos existe cruce de flujos ya que los equipos no se encuentran ubicados en secuencia lógica, incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
 5. Durante el recorrido se solicita a la persona que atiende la visita que realice una prueba de control de cloro residual, incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1, Artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013, explican que el agua no tiene cloro ya que la planta implementó un sistema de tratamiento el cual consiste en un ozonificador, sin embargo, al momento de verificar se encuentra sin uso y no cuentan con controles del mismo, se informa que éste sistema se encuentra contemplado en la Resolución 12186 de 1991 como tratamiento para agua potable tratada envasada. Los últimos análisis de agua son de fecha de Septiembre de 2016 no obstante en éstos no se evidencia una comparación reglamentaria.
 6. Respecto al proceso productivo, se observa registros donde no hay claridad sobre el manejo de los controles en las etapas críticas del proceso. Para el caso del yogurt se evidencia la etapa "Pasteurización" a 90°C y tiempo de 5 minutos, de igual manera no se observa registros que evidencien que se controla la etapa de hilado en el proceso de elaboración de queso doble crema, incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 y numeral 3, Artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
 7. Se evidencia uso de ácido cítrico en el procesamiento de queso doble crema donde se genera formación de grumos los cuales son deshechos por una operaria en un tiempo aproximado de 1 hora, lo cual ocasiona retrasos en el proceso y no se tiene estandarizado la cantidad de uso de éste aditivo, incumpliendo lo estipulado en el artículo 18, numeral 5 de la Resolución 2674 de 2013.
 8. En el área de almacenamiento de producto terminado se evidencia un cuarto frío el cual está en desuso y un refrigerador vertical, refieren no llevar control de temperatura, incumpliendo lo establecido en el numeral 2, Artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
 9. Continuando con el recorrido se encuentra el área de recepción de leche, se indaga respecto a las pruebas de calidad que se realizan a la leche, la persona encargada del área manifiesta que realizan acidez y densidad, incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 del Decreto 616 de 2016, sin embargo, en los registros no se consigna ésta información.
 10. Se evidencia el uso de jabones en polvo así como de uso industrial (líquido), sin embargo, en equipos (hiladora) y moldes se observa incrustaciones, además no hay claridad respecto a las concentraciones de los desinfectantes en las diferentes áreas, equipos y utensilios incumpliendo lo establecido en el numeral 1, Artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
 11. En cuanto al personal no todos cuentan con reconocimientos médicos que acrediten la aptitud para manipular alimentos de todos los operarios, incumpliendo lo establecido en el Artículo 12 y numeral 2, Artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013 respectivamente.



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006045
(29 de Mayo de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605825"

ARTICULO TERCERO:- Notificar personalmente la presente decisión, al señor JUAN MANUEL FUERTES MONTENEGRO identificado con cédula de ciudadanía No. 98.330.139 y/o a su apoderado, de acuerdo con lo estipulado en el artículo 47 de la Ley 1437 de 2011.

En el evento de no comparecer, se notificará mediante aviso, en aplicación a lo previsto en el artículo 69 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo y/o lo dispuesto en el ordenamiento jurídico legal vigente.

ARTICULO CUARTO:- Conceder un término de quince (15) días hábiles que comienzan a contarse a partir del día siguiente de la notificación, para que directamente o por medio de apoderado, el presunto infractor, presente sus descargos por escrito, aporte y solicite la práctica de las pruebas que considere pertinentes de acuerdo al artículo 47 de la Ley 1437 de 2011.

ARTICULO QUINTO:- Contra el presente auto no procede ningún recurso.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

M. Margarita Jaramillo

MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA
Directora de Responsabilidad Sanitaria

Proyecto MARÍA LINA PEÑA
Reviso: SEBASTIAN OSORIO