



La salud
es de todos

Minsa

NOTIFICACIÓN POR AVISO No. 2019001148 De 6 de Agosto de 2019

El Coordinador de la Secretaría Técnica 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	2019008874
PROCESO SANCIONATORIO	201603495
EN CONTRA DE:	GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA
FECHA DE EXPEDICIÓN:	30 DE JULIO 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 13 AGO 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. 2019008874 NO procede recurso alguno.


MANUEL ALEJANDRO ROJAS NIETO
Coordinador Grupo Secretaría Técnica
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

ANEXO: Se adjunta a este aviso en (19) folios copia a doble cara íntegra del Auto N° 2019008874 proferido dentro del proceso sancionatorio N° 201603495.

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

MANUEL ALEJANDRO ROJAS NIETO
Coordinador Grupo Secretaría Técnica
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó: LDFM
Revisó: MRN
Grupo PBA



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

La Directora de la Responsabilidad de 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 de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía No. 36.273.774 propietaria del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, de acuerdo con los siguientes:

ANTECEDENTES

1. Mediante oficio 710-1690-16, radicado con el número 16110292 de fecha 18 de octubre de 2016 la coordinadora del grupo de trabajo territorial centro oriente 3, remitió a la dirección de responsabilidad sanitaria del Invima, las diligencias administrativas realizadas en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 (Folio 1)
2. A folios 6 al 17 del expediente se encuentra acta de inspección sanitaria a fábricas de alimentos de fecha 13 de octubre de 2016, realizada por profesionales de este instituto en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774, en donde se evidenció un presunto incumplimiento de las normas sanitarias contenidas en el Resolución 2674 de 2013 y como consecuencia de lo anterior se emitió concepto sanitario DESFAVORABLE.

"(...)

ASPECTOS A VERIFICAR

"1.- INSTALACIONES FÍSICAS.

"(...)

1.7. Existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (área social).

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.

2.2 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS

2.2.1 Se dispone de sistema sanitario adecuado para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales

"(...)

2.4 CONTROL DE PLAGAS (ARTROPODOS, ROEDORES, AVES)

2.4.2 No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.

"(...)

2.5 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

2.5.1 Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta, equipos, superficies, manipuladores

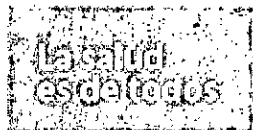
2.5.2 Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros

2.5.3 Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección.

2.5.4 Los productos utilizados se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, identificado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados.

2.6 INSTALACIONES SANITARIAS

Página 1



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

2.6.1 La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por género, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.) y se encuentran limpios.

2.6.2 Existen vestieres en número suficiente, separados por género, ventilados, en buen estado, alejados del área de proceso, dotados de casilleros (lockers) individuales, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito.

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.

2.6.5 Son apropiados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas.

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.

(...)

3.1.3 Los manipuladores y operarios no salen de la fábrica con el uniforme.

3.1.4 Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso.

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 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.

4.- CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN.

4.1 DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

(...)

4.1.12 La ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios.

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

(...)

4.2.4 Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.

5.- REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.

5.1 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

(...)

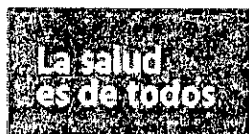
5.1.1 Existen procedimientos y registros escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad (condiciones de conservación, rechazos).

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

(...)



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

5.2.3 Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación y debidamente protegidos.

5.3 OPERACIONES DE FABRICACIÓN

(...)

5.3.2 Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo) para asegurar la inocuidad del producto.

5.4 OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE

5.4.1 El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área es exclusiva para este fin.

(...)

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.

5.5 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO.

5.5.1 Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos.

(...)

5.5.5 Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y por defectos de fabricación se almacenan en un área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final.

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.

6.1.3 Se cuenta con planes de muestreo.

6.1.4 Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso.

6.1.5 Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros.

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.

6.2 LABORATORIO

(...)

6.2.2 La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio.

(...)

3. Ese mismo día funcionarios del Invima llevaron a cabo el protocolo de evaluación de rotulado general de alimentos envasados al producto: QUESO DOBLE CREMA FRESCO SEMIGRASO, SEIMBLANDO, marca MI CORRAL Jr por 2500 g, en bolsa de polietileno, en el cual se evidenció presuntos incumplimientos a la Resolución 5109 de 2005 (Folios 18 al 20).

- El envase no declara el citrato de sodio.
- Declara 2500 gr e cual no son unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional).
- Declara 2500 gr e cual no son unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional)
- El envase declara: empacado y distribuido por Distribuidora Mi Corral J.r; Además la dirección la declara en el municipio de Pitalito- Huila con dirección calle 4 No 1-24 Barrio los andes.
- El registro Sanitario Numero: RSAH0218713; tiene la modalidad para empacar y vender no para Fabricar.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

- Se evidencia que no declara citrato de sodio y por lo mismo no declara el nombre genérico del citrato de sodio.

4. A folios 21 al 27 del expediente obra acta de aplicación de medida sanitaria de fecha 12 de octubre de 2016, realizada por profesionales de este Instituto en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 en donde se aplicó medida sanitaria consistente en CLAUSURA TEMPORAL TOTAL, en la cual se evidenció:

"(...)

DESCRIPCIÓN FÍSICA DEL ESTABLECIMIENTO:

El establecimiento propiedad de la Señora Gladys Patricia Ramos Prada dedicado a la elaboración de elaboración de productos lácteos como Quesos Frescos semiduro, se encuentra ubicado en la zona urbana del municipio de Doncello del departamento Caquetá. El acceso al establecimiento es por la Avenida Colombia la cual esta pavimentada, la planta es de un solo nivel; se ingresa por el área administrativa, en la cual se observan oficinas, unidades sanitarias, y dos espacios en adecuación locativa los cuales no han definido su propósito. De ahí se pasa a un solar el cual no tiene encerramiento perimetral, en el cual se encuentra el tanque de agua potable, la trampa de grasa, los cilindros de gas, luego se pasa a la edificación de proceso, esta cuenta con una unidad sanitaria, no hay vestier ni casilleros, se observa una estantería de almacenamiento de productos de aseo, adyacente se encuentra un cuarto canastillas. Se ingresa a la sala de proceso por una puerta la cual tiene pediluvio pero se desconoce la concentración del desinfectante, se observa que han retirado el lavamanos, en una mesa se observa gel desinfectante pero en la sala de proceso no se observa lavamanos. En la sala de proceso los pisos, techos y paredes son de material sanitario, los uniones entre piso y techo son redondeadas, las ventanas y extractores están protegidos con anjeos totalmente hermética del medio exterior, todos los procesos se comparten ambientalmente, la etapa de envasado no está aislada, se observa un pequeño cuarto para pruebas de laboratorio, dos cuartos fríos uno para enfriamiento de producto en proceso y otra para producto terminado. Los procesos se observan en secuencia lógica (recepción de leche, cuajado, corte de cuajada, escurrido de cuajada e hilado de queso, moldeo, enfriamiento, envasado). No se observa área para limpieza de utensilios, ni almacén de insumos. Ni de empaques, no se define área social para empleados, No se observan avisos de señalización de áreas, ni de lavados de manos, ni de prácticas higiénicas, las ventanas y extractores están protegidos con anjeos totalmente herméticos del medio exterior.

SITUACIÓN SANITARIA ENCONTRADA

Al llegar al establecimiento propiedad la Señora Gladys Patricia Ramos Prada — Distribuidora Mi Corral JR los funcionarios comisionados del INVIMA se reúnen con el Señor Euclides Rodríguez Gonzalez — en calidad de administrador del establecimiento a quien se le presento el Auto comisorio y se le explico el objetivo de la visita, Después de realizar la reunión de apertura y previo a la autorización del Señor Euclides Rodríguez González se procedió a realizar el recorrido por las instalaciones de la planta encontrándose la siguiente situación:

1. Se observa basura en la parte posterior de la planta y objetos en desuso como: láminas de zinc palos V escombros y materiales de construcción. Se evidencia objetos en desuso en el área de almacenamiento canastillas donde hay moldes de madera pegante para cerámica y canastillas rotas. • Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.1 y 1.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Se observa que la puerta de acceso a la planta la puerta en todo momento permanece abierta al igual que la puerta del acceso de salida de producto terminado Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas. Se observa que el perímetro de la planta en la planta de la parte posterior no cuenta con una barrera que garantice el aislamiento contra

Página 4



**AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)**

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

- animales domésticos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.1 y 2.7 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
3. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Por otro lado las diferentes áreas y zonas que conforman las plantas de producción no están identificadas. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.2 y 2.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013
 4. Se evidencia que no existe área social Incumpliendo lo establecido en el numeral 2.8 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 5. Se evidencia que no existe programa sobre manejo calidad del agua. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 6. Se evidencia que el agua suministrada proviene del acueducto municipal de El Doncello. La empresa no tiene un control diario de cloro residual ni se llevan registros. En el momento de la visita se realizó un medición con kit de cloro total (orthotolidine) dando como resultado 1.5 ppm. En el momento de la visita, no cuentan con análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua por lo tanto no hay total garantía de la potabilidad del agua utilizada Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y lo establecido en el numeral 3.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 7. Se evidencia que el establecimiento cuenta con un tanque de almacenamiento de agua el cual no está identificados y tampoco tienen registros de limpieza y desinfección. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.5 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 8. No se evidencia certificación de la autoridad competente. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 9. Se evidencia que no existe programa sobre manejo y disposición de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 10. Se evidencia que dentro de la sala de proceso no existen recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 5.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 11. Se evidencia que no existe un local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, Incumpliendo lo establecido en los numerales 5.3 y 5.4 del Artículo 6 y numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 12. Se evidencia que no existe programa específico para el control integrado de plagas con enfoque preventivo. No se llevan registros. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 13. Se evidencia presencia de moscas las áreas de proceso (cuajado Hilado Moldeo Envasado) Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 14. Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas.; Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 15. No se evidencia programa ni procedimiento específicos para la limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta equipos superficies y manipuladores; Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 16. No se llevan registros que indiquen que se realiza inspección limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas equipos utensilios y manipuladores. Se observa presencia de plagas (moscas) en las áreas de producción. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 17. Se evidencia que no se tiene definido las fichas técnicas las concentraciones empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección para los diferentes productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 18. Se evidencia que los productos de limpieza y desinfección son almacenados en un una zona donde también está ubicado un baño que no tiene techo. Tampoco está identificada el área los productos no están organizados. Incumpliendo lo establecido en el numeral 7 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

19. Se evidencia un baño ubicado en la entrada de la sala de proceso el cual no tiene techo tampoco el inodoro cuenta con la tapa además él no cuenta con la dotación para la higiene personal (jabón desinfectante toallas desechables o secador eléctrico tampoco cuenta con caneca el baño no cuenta con lavamanos para los manipuladores' Incumpliendo lo establecido en los numerales 6.1 y 6.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
20. Se evidencia que no existen vestieres ni tampoco casilleros-Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
21. Se evidencia que no hay lavamanos cercano al área de proceso utilizan una caneca con agua la cual no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 87 parágrafo 4 de la Resolución 2310.
22. Los pediluvio o estación de limpieza y desinfección de calzado se desconoce la concentración de desinfectante.: Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
23. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos: Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.4 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
24. Se evidencia que el establecimiento no cuenta con certificados médicos de aptitud para manipular alimentos a manipuladores. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 11 de la Resolución 2674 del 2013.
25. Se evidencia que los operarias entran y salen de la fábrica con el uniforme Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
26. Se evidencia que los manipuladores no realizan esta actividad debido a que no hay lavamanos y la caneca que hay no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 14 y numeral 3 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
27. Se evidencia manipuladores saliendo de la planta con el uniforme y sentados afuera de la planta tomando sus alimentos' Incumpliendo lo establecido en el numerales 11 y 13 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
28. Se evidencia que los visitantes cumplen con las prácticas de higiene, pero la empresa no tiene dotación completa para visitantes. Incumpliendo lo establecido en el numeral 14 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
29. No existe plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimento Incumpliendo lo establecido en el Artículo 1 y Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
30. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 Parágrafo 1 de la Resolución 2674 del 2013.
31. Se evidencia que los manipuladores desconocen alguna prácticas higiénicas: Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
32. Se evidencia que la ventilación de la sala de proceso no es adecuada ya que afecta la calidad del -producto y la comodidad de los operarios-por que las motores y compresores del aire de los dos cuartos fríos esta ubicados dentro del proceso y no hay manera que el aire caliente salga es decir este aire recircula por todas las áreas del proceso Incumpliendo lo establecido en el numeral 8.1 del Artículo 7 de la Resolución 2674 del 2013.
33. No se evidencian soportes de la procedencia de los materiales de todas las superficies de contacto con el alimento, de acuerdo con lo establecido en la Resolución 683 4142 y 4143 de 2012, Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
34. No se evidencia recipientes utilizados para materiales no comestibles. Incumpliendo lo establecido en el numeral 11 del Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
35. Se evidencia que no cuenta con instrumentos para la medición de: ausencia de conservantes, neutralizantes y adulterantes ausencia de antibióticos en la pruebas de plataforma temperatura y tiempo en el proceso del queso. Solo hay para tomar acides y solidos totales: Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.



19-07-2019

AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

36. Se evidencia que el cuarto frio para la operación de enfriamiento de queso la parte inferior de sus paredes presenta oxido. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.2 y 1.3 del Artículo 7 y numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.
37. Se evidencia que no existen procedimientos y registros escritos para el control de calidad de materias primas e insumos. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 21 de la Resolución 2674 del 2013.
38. Se evidencia que los materiales de los diferentes envases no están rotulados conforme a lo estipulado en el artículo 15 de la Resolución 683 de 2012. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
39. Se evidencia que dentro de los registros no están incluidos la inspección y controles de calidad para los diferentes envases. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad como prueba de alcohol ausencia de conservantes adulterantes y neutralizantes ausencia de antibióticos y recuento microbiano para la leche cruda según lo establecido en el artículo 25 del Decreto 616 del 2006. Solo realizan prueba de solidos totales y acidez pero no los registran. No se evidencia análisis de residuos de medicamentos veterinarios de las materias primas según la resolución 1382 de 2013 por parte del proveedor ni tampoco la empresa realiza el monitoreo correspondiente Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 16 de la Resolución 2674 'del 2013 y el Artículo 25 decreto 616 de 2006.
40. No se evidencian soportes de la procedencia del material de empaque plástico de polietileno que va a ser usado en el proceso Incumpliendo lo establecido en la Resolución 683 de 2012 y Resolución 4143 de 2012. No se evidencia ficha técnica ni análisis de pruebas de migración para el envase.
41. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad de los envases. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 4 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
42. Se evidencia que los envases son almacenados en un área en construcción la cual contiene herramientas y elementos en construcción' Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
43. Se evidencia no existe la garantía de la potabilidad del agua utilizada en los procesos de lavado V desinfección de áreas y equipos para la planta. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
44. Se evidencia que no se realizan y registran todos los controles requeridos en el proceso de producción de los quesos en las etapas críticas del proceso. Se evidencia que no hay procedimientos establecidos para los controles microbiológicos físicos químicos y organolépticos en las etapas críticas de fabricación. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013 Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
45. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir, en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que no hay área social área de envases área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección área de insumos y área de limpieza y desinfección de utensilios. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
46. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una area exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que existe alto riesgo de contaminación microbiológico durante la manipulación del operario durante el proceso de envasado debido a que los manipuladores no se lavan y desinfectan las manos y no existe garantía de la potabilidad del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 108 de la resolución 2310 de 1986.
47. Se evidencia que la planta no cuenta con registros de las actividades que garanticen la trazabilidad de los productos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

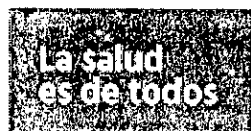
48. Se evidencia que no hay control de entrada salida y rotación de los productos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
49. Se evidencia que no se llevan registros de temperatura de los dos cuartos fríos. En el momento de la visita no se observó producto terminado. No se evidencian registros de uso, procedencia calidad y tiempo de vida para el almacenamiento de producto terminado Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
50. No cuentan con área ni se llevan registros para los productos devueltos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
51. No se evidencian planillas de registro de la temperatura del producto durante el cargue a los vehículos. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1, 2 y 3 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
52. No se evidencia sistema de registro del mantenimiento y control de temperatura de los vehículos cuando se carga el producto. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 3 4 7 y 9 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
53. Se evidencia que no existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
54. Se evidencia que no existen ficha técnicas de las materias primas e insumos así como el de producto terminado. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 22 y numeral 2 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
55. Se evidencia que no cuenta con plan de muestreo. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
56. Se evidencia que los procesos de producción y control de calidad no están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos- Incumpliendo lo establecido en el Artículo 24 de la Resolución 2674 del 2013.
57. Se evidencia que no existen manuales de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 y numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
58. Se evidencia que la planta no cuenta con los servicios de un laboratorio. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 23 de la Resolución 2674 del 2013.

(...)

5. A folios 28 al 31 del expediente obra acta de aplicación de medida sanitaria de fecha 12 de octubre de 2016, realizada por profesionales de este Instituto en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 en donde se aplicó medida sanitaria consistente en CONGELACION, en la cual se evidenció:

"(...) DESCRIPCIÓN FÍSICA DEL ESTABLECIMIENTO:

Distribuidora Mi Corral JR El establecimiento propiedad de la Señora Gladys Patricia Ramos Prada dedicado a la elaboración de elaboración de productos lácteos como Quesos Frescos semiduro, se encuentra ubicado en la zona urbana del municipio de Doncello del departamento Caquetá. El acceso al establecimiento es por la Avenida Colombia la cual esta pavimentada, la planta es de un solo nivel; se ingresa por el área administrativa, en la cual se observan oficinas, unidades sanitarias, y dos espacios en adecuación locativa los cuales no han definido su propósito. De ahí se pasa a un solar el cual no tiene encerramiento perimetral, en el cual se encuentra el tanque de agua potable, la trampa de grasa, los cilindros de gas, luego se pasa a la edificación de proceso, esta cuenta con una unidad sanitaria, estantería de almacenamiento



**AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)**

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

de productos de aseo, adyacente se encuentra un cuarto canastillas. Se ingresa a la sala de proceso por una puerta la cual tiene pediluvio pero se desconoce la concentración del desinfectante, se observa que han retirado el lavamanos, en una mesa se observa gel desinfectante pero en la sala de proceso no se observa lavamos. En la sala de proceso los pisos, techos y paredes son de material sanitario, los uniones entre piso y techo son redondeadas, las ventanas y extractores están protegidos con anjeos totalmente hermética del medio exterior, todos los procesos se comparten ambientalmente, la etapa de envasado no está aislada, se observa un pequeño cuarto para pruebas de laboratorio, dos cuartos fríos uno para enfriamiento de producto en proceso y otra para producto terminado. Los procesos se observan en secuencia lógica (recepción de leche, cuajado, corte de cuajada, escurrido de cuajada e hilado de queso moldeo, enfriamiento, envasado) No se observa área para limpieza de utensilios, ni almacén de insumos, ni de empaques, no se define área social para empleados, No se observan avisos de señalización de áreas, ni de lavados de manos, ni de prácticas higiénicas, las ventanas y extractores están protegidos con anjeos totalmente hermética del medio exterior.

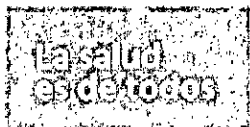
SITUACION SANITARIA ENCONTRADA

Al llegar al establecimiento propiedad la Señora Gladys Patricia Ramos Prada — Distribuidora Mi Corral JR los funcionarios comisionados del INVIMA se reúnen con el Señor Euclides Rodríguez Gonzalez — en calidad de administrador del establecimiento; a quien se le presento el Auto comisorio y se le explico el objetivo de la visita. Después de realizar la reunión de apertura se procedió a realizar el recorrido por las instalaciones de la planta. Durante la visita de inspección vigilancia y control en la Evaluación de Rotulado General De Alimentos los funcionarios encontraron la siguiente situación: El material de envase para el producto terminado para Queso Doble Crema Fresco semigraso, semiblando marca Mi Corral Jr por 2500 q en bolsa plástica de polietileno incumple lo establecido en el numeral 4 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013 y la Resolución 5109 de 2005 por presentar lo siguiente:

1. El envase no declara el citrato de sodio. Incumpliendo el numeral 5.2 del Artículo 5 de la Resolución 5109 de 2005.
2. En el envase el CONTENIDO NETO Y DE MASA ESCURRIDA' Declara 2500 (Ir e cual no son unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional). Incumpliendo el numeral 5.3 del Artículo 5 de la Resolución 5109 de 2005 y el numeral 4 del Artículo 6 de la Resolución 5109 de 2005.
3. El envase declara: empacado y distribuido por Distribuidora Mi Corral J.r Además la dirección la declara en el municipio de Pitalito- Huila con dirección calle 4 No 1-24 Barrio los andes. Incumpliendo el numeral 5.4.1 del Artículo 5 de la Resolución 5109 de 2005.
4. El registro Sanitario Numero: RSAH0218713 expresado en el envase tiene la modalidad para empacar y vender no para Fabricar. Incumpliendo el numeral 5.8' del Artículo 5 de la Resolución 5109 de 2005 y el artículo 1 de la Resolución 3168 de 2015.
5. En el envase en la declaración de aditivos Se evidencia que no declara citrato de sodio y Por lo mismo no declara el nombre genérico del citrato de sodio Incumpliendo el numeral 5.2.3 del Artículo 5 de la Resolución 5109 de 2005.

Por lo anterior, los funcionarios proceden a aplicar la Medida Sanitaria Seguridad consistente en CONGELACION O EMPLEO del material de envase utilizado para el producto terminado: Queso Doble Crema Fresco semigraso semiblando marca Mi Corral Jr por 2500 q en bolsa plástica de polietileno; hasta tanto el fabricante tramite y obtenga autorización ante el INVIMA del agotamiento de etiquetas según lo establecido en el Artículo 18 de la Resolución 5109 de 2005 teniendo en cuenta los lineamientos que se establecen en la Resolución Número 2016028087 del 26 de julio de 2016 del INVIMA para la autorización de agotamiento de existencias de etiquetas y uso de adhesivos en alimentos-mientras se toma una decisión definitiva con el material de envase al respecto.

La cantidad de material de envase en bolsa plástica en CONGELACION O EMPLEO son 18 kilos del material de envase plástico utilizado para el producto terminado: Queso Doble



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

Crema Fresco semigraso semiblando Marca Mi Corral Jr por 2500 q en bolsa plástica de polietileno.

(...)

6. Mediante Oficio 710-2158-16, radicado con el número 16135892 de fecha 19 de diciembre de 2016, la coordinadora (E) del grupo de trabajo territorial centro oriente 3, remitió a la dirección de responsabilidad sanitaria del Invima, nuevas diligencias administrativas realizadas en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 (Folio 33).
7. A folios 36 al 44 del expediente se encuentra acta de control sanitario de fecha 15 y 16 de diciembre de 2016, realizada por profesionales de este instituto en el establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774, en donde se emitió concepto sanitario FAVORABLE CON OBSERVACIONES.
8. En virtud de la situación sanitaria evidenciada en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774, el día 16 de diciembre de 2016, los funcionarios que realizaron la visita procedieron a LEVANTAR MEDIDA SANITARIA DE SEGURIDAD consistente en CLAUSURA TEMPORAL TOTAL. (Folios 45).
9. A folios 45 reverso a 46 del expediente obra acta de aplicación de medida sanitaria de fecha 16 de diciembre de 2016, realizada por profesionales de este Instituto en las instalaciones del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R propiedad de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 en donde se aplicó medida sanitaria consistente en DESTRUCCION de 18 kilos de Empaque para el Producto Terminado: Queso Fresco Doble Crema Fresco semigraso, semiblando marca Mi Corral Jr.

CONSIDERACIONES DEL DESPACHO

De conformidad con lo establecido en el numeral 3° del Artículo 4°, numeral 6° 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 y de acuerdo a lo estipulado en la Resolución 2674 del 2013, resolución 5109 de 2005 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:

"(...)



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

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 mediante el Decreto 2078 de 2012, el Ministerio de Salud y Protección Social, se implementó el rediseño del 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.

(...)"

Resolución 2674 de 2013:

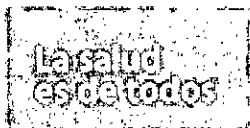
Artículo 1°. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos 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;



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

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:

1. LOCALIZACIÓN Y ACCESOS

1.1. Estarán ubicados en lugares aislados de cualquier foco de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento.

1.3. 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.

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.

2.2. 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.

2.3. Los diversos ambientes de la edificación deben tener el tamaño adecuado para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal y el traslado de materiales o productos. Estos ambientes deben estar ubicados según la secuencia lógica del proceso, desde la recepción de los insumos hasta el despacho del producto terminado, de tal manera que se eviten retrasos indebidos y la contaminación cruzada. De ser requerido, tales ambientes deben dotarse de las condiciones de temperatura, humedad u otras necesarias para la ejecución higiénica de las operaciones de producción y/o para la conservación del alimento.

2.4. 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.

2.5. El tamaño de los almacenes o depósitos debe estar en proporción a los volúmenes de insumos y de productos terminados manejados por el establecimiento, disponiendo además de espacios libres para la circulación del personal, el traslado de materiales o productos y para realizar la limpieza y el mantenimiento de las áreas respectivas.

2.6. Sus áreas deben ser independientes y separadas físicamente de cualquier tipo de vivienda y no pueden ser utilizadas como dormitorio.

2.7. 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.



COMUNICADO

AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

2.8. En los establecimientos que lo requieran, especialmente las fábricas, procesadoras y envasadoras de alimentos, se debe contar con un área adecuada para el consumo de alimentos y descanso del personal que labora en el establecimiento.

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.

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

5.1. 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.

6.1. 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.

6.2. 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.

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.

6.4 En las proximidades del 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.

6.5. Cuando se requiera, las áreas de elaboración deben disponer de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios de trabajo. Estos sistemas deben construirse con materiales resistentes al uso y corrosión, de fácil limpieza y provistos con suficiente agua fría y/o caliente a temperatura no inferior a 80°C.

(...)

Artículo 7°. Condiciones específicas de las áreas de elaboración. Las áreas de elaboración de los productos objeto de la presente resolución deben cumplir con los siguientes requisitos de diseño y construcción:

1.1. Los pisos deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario.

1.2. 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



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

cavas o cuartos fríos de refrigeración o congelación deben tener pendiente hacia drenajes ubicados preferiblemente en su parte exterior.

1.3. 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.

1.4. 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.

2.1. 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.

2.2. 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.

3. TECHOS

3.1. 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.

3.2. 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 desinfestación.

3.3. 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 desinfestación.

4. VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS

4.1. 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.

4.2. 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.

5. PUERTAS

5.1. 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.



Ministerio de Salud

AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

5.2. 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.

6. ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS (RAMPAS, PLATAFORMAS)

6.1. 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.

6.2. 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.

6.3. 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.

7. ILUMINACIÓN

7.1. 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.

7.2. La iluminación debe ser de la calidad e intensidad adecuada para la ejecución higiénica y efectiva de todas las actividades.

7.3. 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.

8. VENTILACIÓN

8.1. 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.

8.2. 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.

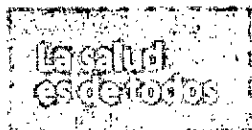
Artículo 9°. Condiciones específicas. Los equipos y utensilios utilizados deben cumplir con las siguientes condiciones específicas:

1. Los equipos y utensilios empleados en el manejo de alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.

2. Todas las superficies de contacto con el alimento deben cumplir con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.

3. Todas las superficies de contacto directo con el alimento deben poseer un acabado liso, no poroso, no absorbente y estar libres de defectos, grietas, intersticios u otras irregularidades que

Página 15



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"***

puedan atrapar partículas de alimentos o microorganismos que afectan la inocuidad de los alimentos. Podrán emplearse otras superficies cuando exista una justificación tecnológica y sanitaria específica, cumpliendo con la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social.

4. Todas las superficies de contacto con el alimento deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la limpieza, desinfección e inspección.

5. Los ángulos internos de las superficies de contacto con el alimento deben poseer una curvatura continua y suave, de manera que puedan limpiarse con facilidad.

6. En los espacios interiores en contacto con el alimento, los equipos no deben poseer piezas o accesorios que requieran lubricación ni roscas de acoplamiento u otras conexiones peligrosas.

7. Las superficies de contacto directo con el alimento no deben recubrirse con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo para la inocuidad del alimento.

8. En lo posible los equipos deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite el contacto del alimento con el ambiente que lo rodea.

9. Las superficies exteriores de los equipos deben estar diseñadas y contruidas de manera que faciliten su limpieza y desinfección y eviten la acumulación de suciedades, microorganismos, plagas u otros agentes contaminantes del alimento.

10. Las mesas y mesones empleados en el manejo de alimentos deben tener superficies lisas, con bordes sin aristas y estar contruidas con materiales resistentes, impermeables y de fácil limpieza y desinfección.

11. Los recipientes usados para materiales no comestibles y desechos, deben ser a prueba de fugas, debidamente identificados, contruidos de material impermeable, de fácil limpieza y desinfección y, de ser requerido, provistos de tapa hermética. Los mismos no pueden utilizarse para contener productos comestibles.

12. Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos deben ser de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán mediante la recirculación de las sustancias previstas para este fin.

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.

2. La distancia entre los equipos y las paredes perimetrales, columnas u otros elementos de la edificación, debe ser tal que les permita funcionar adecuadamente y facilite el acceso para la inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección.

3. Los equipos que se utilicen en operaciones críticas para lograr la inocuidad del alimento, deben estar dotados de los instrumentos y accesorios requeridos para la medición y registro de las variables del proceso. Así mismo, deben poseer dispositivos para permitir la toma de muestras del alimento y materias primas.



**AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)**

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

4. Las tuberías elevadas no deben instalarse directamente por encima de las líneas de elaboración, salvo en los casos tecnológicamente justificados y en donde no exista peligro de contaminación del alimento.

5. Los equipos utilizados en la fabricación de alimentos podrán ser lubricados con sustancias permitidas y empleadas racionalmente, de tal forma que se evite la contaminación del alimento.

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.

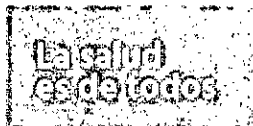
4. La empresa debe garantizar el cumplimiento y seguimiento a los tratamientos ordenados por el médico. Una vez finalizado el tratamiento, el médico debe expedir un certificado en el cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos.

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 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 13. Plan de capacitación. El plan de capacitación debe contener, al menos, los siguientes aspectos: Metodología, duración, docentes, cronograma y temas específicos a impartir.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

El enfoque, contenido y alcance de la capacitación impartida debe ser acorde con la empresa, el proceso tecnológico y tipo de establecimiento de que se trate. En todo caso, la empresa debe demostrar a través del desempeño de los operarios y la condición sanitaria del establecimiento la efectividad e impacto de la capacitación impartida.

Parágrafo 1º. *Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se colocarán en sitios estratégicos avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su observancia durante la manipulación de alimentos.*

(...)

Artículo 14. Prácticas higiénicas y medidas de protección. *Todo manipulador de alimentos debe adoptar las prácticas higiénicas y medidas de protección que a continuación se establecen:*

1. Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con este.

2. 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.

3. El manipulador de alimentos no podrá salir e ingresar al establecimiento con la vestimenta de trabajo.

4. 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.

5. 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.

6. Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso o preparación, será obligatorio el uso de tapabocas desechables cubriendo nariz y boca mientras se manipula el alimento. Es necesario evaluar sobre todo el riesgo asociado a un alimento de mayor y riesgo medio en salud pública en las etapas finales de elaboración o manipulación del mismo, cuando este se encuentra listo para el consumo y puede estar expuesto a posible contaminación.

7. Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.

8. 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.

9 Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.

10 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

Página 18



Unidad Ejecutiva

AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

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.

11. No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.

12. El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.

13. Los manipuladores no deben sentarse, acostarse, inclinarse o similares en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.

14. 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.

(...)

Artículo 16. Materias primas e insumos. *Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con los siguientes requisitos:*

1. La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos y deben estar debidamente identificadas de conformidad con la Resolución 5109 de 2005 o las normas que la modifiquen, adicionen o sustituyan, y para el caso de los insumos, deben cumplir con las resoluciones 1506 de 2011 y/o la 683 de 2012, según corresponda, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.

2. Toda materia prima debe poseer una ficha técnica la cual debe estar a disposición de la autoridad sanitaria competente cuando esta lo requiera.

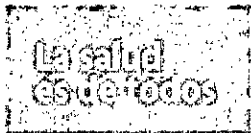
3. Las materias primas e insumos deben ser inspeccionados previo al uso, clasificados y sometidos a análisis de laboratorio cuando así se requiera, para determinar si cumplen con las especificaciones de calidad establecidas al efecto. Es responsabilidad de la persona natural o jurídica propietaria del establecimiento, garantizar la calidad e inocuidad de las materias primas e insumos.

5. Las materias primas conservadas por congelación que requieren ser descongeladas previo al uso, deben descongelarse a una velocidad controlada para evitar el desarrollo de microorganismos y no podrán ser recongeladas. Además, se manipularán de manera que se minimice la contaminación proveniente de otras fuentes

6. Las materias primas e insumos que requieran ser almacenadas antes de entrar a las etapas de proceso, deben almacenarse en sitios adecuados que eviten su contaminación y alteración.

7. Los depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, salvo en aquellos casos en que a juicio de la autoridad sanitaria competente no se presenten peligros de contaminación para los alimentos.

Artículo 17. Envases y embalajes. *Los envases y embalajes utilizados para manipular las materias primas o los productos terminados deben reunir los siguientes requisitos:*



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

1. Los envases y embalajes deben estar fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a lo establecido en la reglamentación expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social especialmente las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013 o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan al respecto.

2. El material del envase y embalaje debe ser adecuado y conferir una protección apropiada contra la contaminación.

3. No deben haber sido utilizados previamente para fines diferentes que puedan ocasionar la contaminación del alimento a contener.

4. Los envases y embalajes que estén en contacto directo con el alimento antes de su envase, aunque sea en forma temporal, deben permanecer en buen estado, limpios y, de acuerdo con el riesgo en salud pública, deben estar debidamente desinfectados.

5. Los envases y embalajes deben almacenarse en un sitio exclusivo para este fin en condiciones de limpieza y debidamente protegidos.

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.

3. Los alimentos que por su naturaleza permiten un rápido crecimiento de microorganismos indeseables, deben mantenerse en condiciones tales que se evite su proliferación. Para el cumplimiento de este requisito deben adoptarse medidas efectivas como:

3.1. Mantener los alimentos a temperaturas de refrigeración no mayores de 4°C +/-2°C.

3.2. Mantener el alimento en estado congelado.

3.3. Mantener el alimento caliente a temperaturas mayores de 60°C (140°F).

3.4. Tratamiento por calor para destruir los microorganismos mesófilos de los alimentos ácidos o acidificados, cuando estos se van a mantener en recipientes sellados herméticamente a temperatura ambiente

4. Los métodos de esterilización, irradiación, ozonización, cloración, pasteurización, ultrapasteurización, ultra alta temperatura, congelación, refrigeración, control de pH, y de actividad acuosa (Aw) entre otros, que se utilizan para destruir y evitar el crecimiento de microorganismos indeseables, deben ser suficientes y validados bajo las condiciones de fabricación, procesamiento, manipulación, distribución y comercialización, para evitar la alteración y deterioro de los alimentos.

Página 20



AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

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.

6. Los procedimientos mecánicos de manufactura, tales como, lavar, pelar, cortar, clasificar, desmenuzar, extraer, batir, secar, entre otros, deben realizarse de manera tal que se protejan los alimentos y las materias primas de la contaminación.

8. Se deben tomar medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños, instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal o cualquier otro método apropiado.

9. Las áreas y equipos usados en la fabricación de alimentos para consumo humano no deben ser utilizados para la elaboración de alimentos o productos de consumo animal o destinados a otros fines.

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

1. El envasado y embalado debe hacerse en condiciones que impidan la contaminación del alimento o materias primas y debe realizarse en un área exclusiva para este fin.

2. Identificación de lotes. Cada envase y embalaje debe llevar marcado o grabado la identificación de la fábrica productora y el lote de fabricación, la cual se debe hacer en clave o en lenguaje claro, de forma visible, legible e indeleble (Números, alfanumérico, ranuras, barras, perforaciones, fecha de producción, fecha de fabricación, fecha de vencimiento), teniendo en cuenta lo establecido en la resolución 5109 de 2005 o la norma que la modifique, adicione o sustituya. A partir del lote, fecha de vencimiento o fabricación se debe garantizar la trazabilidad hacia adelante y hacia atrás de los productos elaborados así como de las materias primas utilizadas en su fabricación. No se aceptará el uso de adhesivos para declarar esta información.

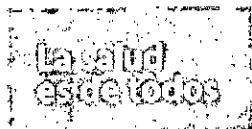
3. Registros de elaboración, procesamiento y producción. De cada lote debe llevarse un registro, legible y con fecha de los detalles pertinentes de elaboración, procesamiento y producción. Estos registros se conservarán durante un período que exceda el de la vida útil del producto, salvo en caso de necesidad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

4. Todo producto al momento de salir de una planta de proceso, independiente de su destino debe encontrarse debidamente rotulado, de conformidad con lo establecido en la reglamentación sanitaria vigente.

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



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"***

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:

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.

Artículo 23. Laboratorios. Todas las fábricas de alimentos que procesen, elaboren o envasen alimentos deben tener acceso a un laboratorio de pruebas y ensayos, propio o externo. Estos laboratorios deberán cumplir con lo dispuesto en la Resolución 16078 de 1985, o la norma que la modifique, adicione o sustituya.

Artículo 24. Obligatoriedad de profesional o personal técnico. Los establecimientos que fabriquen, procesen, elaboren o envasen alimentos de alto riesgo en salud pública, deben contar con los servicios de tiempo completo de personal técnico idóneo en las áreas de producción y control de calidad de alimentos, quien debe tener a cargo el programa de capacitación del personal manipulador de alimentos.



AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

Parágrafo. Los establecimientos que fabriquen, procesen, elaboren o envasen alimentos de riesgo medio o bajo en salud pública, deben contar con los servicios de personal técnico idóneo en las áreas de producción y control de calidad de alimentos, quien debe tener a cargo el programa de capacitación del personal manipulador de alimentos.

Artículo 25. Garantía de la confiabilidad de las mediciones. Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento de que trata esta resolución deben garantizar la confiabilidad de las mediciones que se realizan para el control de puntos o variables críticas del proceso, para lo cual deben tener implementado un programa de calibración de los equipos e instrumentos de medición, que se encuentren relacionados con la inocuidad del producto procesado.

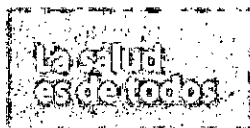
(...)

Artículo 26. Plan de saneamiento. Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento que fabrique, procese, envase, embale, almacene y expenda 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 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.
2. **Desechos sólidos.** Debe contarse con la infraestructura, elementos, áreas, recursos y procedimientos que garanticen una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición final de los desechos sólidos, lo cual tendrá que hacerse observando las normas de higiene y salud ocupacional establecidas con el propósito de evitar la contaminación de los alimentos, áreas, dependencias y equipos, y el deterioro del medio ambiente.
3. **Control de plagas.** Las plagas deben ser objeto de un programa de control específico, el cual debe involucrar el concepto de control integral, apelando a la aplicación armónica de las diferentes medidas de control conocidas, con especial énfasis en las radicales y de orden preventivo.
4. **Abastecimiento o suministro de agua potable.** Todos los establecimientos de que trata la presente resolución deben tener documentado el proceso de abastecimiento de agua que incluye claramente: fuente de captación o suministro, tratamientos realizados, manejo, diseño y capacidad del tanque de almacenamiento, distribución; mantenimiento, limpieza y desinfección de redes y tanque de almacenamiento; controles realizados para garantizar el cumplimiento de los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos establecidos en la normatividad vigente, así como los registros que soporten el cumplimiento de los mismos.

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

1. Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente dé salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

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.

3. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además se deben identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.

4. El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales, y disponerse sobre palés o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso.

5. En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a estas.

6. El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al reproceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente.

7. Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentren dentro de la fábrica, deben etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deben almacenarse en áreas independientes con separación física y su manipulación sólo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación de otros productos. Estas áreas deben estar debidamente identificadas, organizadas, señalizadas y aireadas.

Resolución 5109 de 2005

ARTÍCULO 1º. OBJETO. La presente resolución tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos o etiquetas de los envases o empaques de alimentos para consumo humano envasados o empacados, así como los de las materias primas para alimentos, con el fin de proporcionar al consumidor una información sobre el producto lo suficientemente clara y comprensible que no induzca a engaño o confusión y que permita efectuar una elección informada.

ARTÍCULO 2º. Campo de aplicación. Las disposiciones de que trata la presente resolución aplican a los rótulos o etiquetas con los que se comercialicen los alimentos para consumo humano envasados o empacados, así como los de las materias primas para alimentos, bien sean productos nacionales e importados que se comercialicen en el territorio nacional, cuyas partidas arancelarias serán las correspondientes a los productos alimenticios para consumo humano envasados o empacados que correspondan a los Capítulos 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 16, 17, 18, 19, 20 y 21 del Arancel de Aduanas, y las demás que correspondan de acuerdo con la clasificación. Estas deberán actualizarse conforme a las modificaciones efectuadas al mismo.

PARÁGRAFO. Los alimentos envasados o empacados deberán cumplir con lo estipulado en el reglamento técnico que se establece en la presente resolución, sin perjuicio del cumplimiento de la normatividad sanitaria vigente para cada alimento en particular o de sus materias primas.

Página 24



AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

(...)

ARTÍCULO 5º. Información que debe contener el rotulado o etiquetado. En la medida que sea aplicable al alimento que ha de ser rotulado o etiquetado; en el rótulo o etiqueta de los alimentos envasados o empacados deberá aparecer la siguiente información:

5.2. Lista de ingredientes

5.2.1 La lista de ingredientes deberá figurar en el rótulo, salvo cuando se trate de alimentos de un único ingrediente.

a) La lista de ingredientes deberá ir encabezada o precedida por un título apropiado que consista en el término "ingrediente" o la incluya;

b) Deberán enunciarse todos los ingredientes por orden decreciente de peso inicial (m/m) en el momento de la fabricación del alimento;

(...)

5.2.3 En la lista de ingredientes deberá emplearse un nombre específico de acuerdo con lo previsto en el numeral 5.1 sobre nombre del alimento, salvo cuando:

a) Se trate de los ingredientes enumerados en el literal d) del numeral 5.2.1 de la lista de ingredientes, y

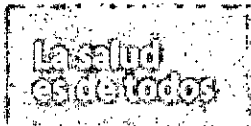
b) **El nombre genérico de una clase resulte más informativo. En este caso, podrán emplearse los siguientes nombres genéricos para los ingredientes que pertenecen a la clase correspondiente:**

TABLA 1

Nombres genéricos correspondientes a ingredientes

Clases de ingredientes	Nombres genéricos
Aceites refinados distintos del aceite de oliva.	"Aceite", junto con el término "vegetal" o "animal", calificado con el término "hidrogenado" o "parcialmente hidrogenado ", según sea el caso.
Grasas refinadas.	"Grasas", junto con el término "vegetal" o "animal", según sea el caso.
Almidones distintos de los almidones modificados químicamente.	"Almidón", "Fécula".
Todas las especies de pescado, cuando este constituya un ingrediente de otro alimento y siempre que en el rótulo y la presentación de dicho alimento, no se haga referencia a una determinada especie de pescado.	"Pescado"
Toda clase de carne de aves de corral, cuando dicha carne constituya un ingrediente de otro alimento y siempre que en el rótulo y la presentación de dicho alimento no se haga referencia a un tipo de carne de aves de corral.	"Carne de aves de corral"
Toda clase de queso, cuando un queso o una mezcla de quesos constituyan un ingrediente de otro alimento y siempre	Queso

Página 25



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”**

que en el rótulo y la presentación de dicho alimento no se haga referencia a un tipo específico de queso.	
Todas las especias y extractos de especias en cantidad no superior al 2% en peso, solas o mezcladas en el alimento.	“Especia”, “especias”, o mezclas de especias”, “condimentos” según sea el caso.
Todas las hierbas aromáticas o partes de hierbas aromáticas en cantidad no superior al 2% en peso, solas o mezcladas en el alimento.	Hierbas aromáticas” o “mezclas de hierbas aromáticas”, según sea el caso.
Todas las clases de preparados de goma utilizados en la fabricación de la goma base para la goma de mascar.	“Goma base”.
Sacarosa	“Azúcar”.
Dextrosa anhidra y dextrosa monohidratada.	Dextrosa” o “glucosa”.
Todos los tipos de caseinatos.	“Caseinatos”.
Manteca de cacao obtenida por presión extracción o refinada.	“Manteca de cacao”.
Frutas confitadas, sin exceder del 10% del peso del alimento.	“Frutas confitadas”

c) No obstante lo estipulado en el literal a) del numeral 5.2.3. deberán declararse siempre por sus nombres específicos la grasa de cerdo, la manteca, la grasa de bovino y la grasa de pollo;

d) Cuando se trate de aditivos alimentarios de uso permitido en los alimentos en general, pertenecientes a las distintas clases, deberán emplearse los siguientes nombres genéricos, junto con el nombre específico y se podrá anotar de manera opcional el número de identificación internacional:

1. Acentuador de sabor.
2. Acidulante (ácido).
3. Agente aglutinante.
4. Antiaglutinante.
5. Anticompactante.
6. Antiespumante.
7. Antioxidante.
8. Aromatizante.
9. Blanqueador.
10. Colorante natural o artificial.
11. Clarificante.
12. Edulcorante natural o artificial.
13. Emulsionante o Emulsificante.
14. Enzimas.
15. Espesante.
16. Espumante.



Almuerzo

AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

17. Estabilizante o Estabilizador.
18. Gasificante.
19. Gelificante.
20. Humectante.
21. Antihumectante.
22. Incrementador del volumen o leudante.
23. Propelente.
24. Regulador de la acidez o alcalinizante.
25. Sal emulsionante o sal emulsificante.
26. Sustancia conservadora o conservante.
27. Sustancia de retención del color.
28. Sustancia para el tratamiento de las harinas.
29. Sustancia para el glaseado.
30. Secuestrante
- (...)

5.3. Contenido neto y peso escurrido

5.3.1 El contenido neto deberá declararse en unidades del sistema métrico (Sistema Internacional).

5.4. Nombre y dirección

5.4.1 Deberá indicarse el nombre o razón social y la dirección del fabricante, envasador o reempacador del alimento según sea el caso, precedido por la expresión "FABRICADO o ENVASADO POR".

5.8 Registro Sanitario

Los alimentos que requieran registro sanitario de acuerdo con lo establecido en el artículo 41 del Decreto 3075 de 1997 o las normas que lo modifiquen, sustituyan o adicionen, deberán contener en el rótulo el número del Registro Sanitario expedido por la autoridad sanitaria competente

Para efectos procedimentales de la presente actuación la Resolución 2674 de 2013 establece:

" (...)

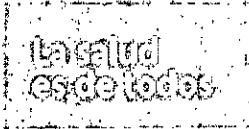
ARTÍCULO 52. PROCEDIMIENTO SANCIONATORIO. Las autoridades sanitarias podrán adoptar medidas de seguridad e imponer las sanciones correspondientes, de conformidad con lo establecido en la Ley 09 de 1979, siguiendo el procedimiento contemplado en la Ley 1437 de 2011 y las normas que lo modifiquen, adicionen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

Así entonces respecto a la Ley 1437 de 2011:

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

Página 27



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

originan, las personas naturales o jurídicas objeto de la investigación, las disposiciones presuntamente vulneradas y las sanciones o medidas que serían procedentes. Este 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.

De conformidad con la normatividad transcrita y los hechos plasmados en los documentos obrantes en el expediente se encuentra que la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 propietaria del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias al:

1. Fabricar y producir Queso Fresco Doble Crema Fresco semigraso, semiblando marca Mi Corral Jr, sin garantizar las buenas prácticas de manufactura establecidas en la Resolución 2674 de 2013 según acta de visita de fecha 13 de octubre de 2016, por cuanto:

1. Se observa basura en la parte posterior de la planta y objetos en desuso como: láminas de zinc palos V escombros y materiales de construcción. Se evidencia objetos en desuso en el área de almacenamiento canastillas donde hay moldes de madera pegante para cerámica y canastillas rotas. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.1 y 1.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Se observa que la puerta de acceso a la planta la puerta en todo momento permanece abierta al igual que la puerta del acceso de salida de producto terminado Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas. Se observa que el perímetro de la planta en la planta de la parte posterior no cuenta con una barrera que garantice el aislamiento contra animales domésticos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.1 y 2.7 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
3. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986' Por otro lado las diferentes áreas y zonas que conforman las plantas de producción no están identificadas. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.2 y 2.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013
4. Se evidencia que no existe área social Incumpliendo lo establecido en el numeral 2.8 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
5. Se evidencia que no existe programa sobre manejo de calidad del agua. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
6. Se evidencia que el agua suministrada proviene del acueducto municipal de El Doncello. La empresa no tiene un control diario de cloro residual ni se llevan registros' En el momento de la visita se realizó un medición con kit de cloro total (orthotolidine) dando como resultado 1.5 ppm. En el momento de la visita, no cuentan con análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua por lo tanto no hay total garantía de la potabilidad del agua utilizada Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y lo establecido en el numeral 3.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
7. Se evidencia que el establecimiento cuenta con un tanque de almacenamiento de agua el cual no está identificados y tampoco tienen registros de limpieza y



Antioquia

AUTO No. 2019008874
(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

- desinfección. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.5 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
8. No se evidencia certificación de la autoridad competente. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 9. Se evidencia que no existe programa sobre manejo y disposición de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 10. Se evidencia que dentro de la sala de proceso no existen recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 5.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 11. Se evidencia que no existe un local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, Incumpliendo lo establecido en los numerales 5.3 y 5.4 del Artículo 6 y numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 12. Se evidencia que no existe programa específico para el control integrado de plagas con enfoque preventivo. No se llevan registros. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 13. Se evidencia presencia de moscas las áreas de proceso (cuajado Hilado Moldeo Envasado) Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 14. Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 15. No se evidencia programa ni procedimiento específicos para la limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta equipos superficies y manipuladores; Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 16. No se llevan registros que indiquen que se realiza inspección limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas equipos utensilios y manipuladores. Se observa presencia de plagas (moscas) en las áreas de producción. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 17. Se evidencia que no se tiene definido las fichas técnicas las concentraciones empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección para los diferentes productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 18. Se evidencia que los productos de limpieza y desinfección son almacenados en un una zona donde también está ubicado un baño que no tiene techo. Tampoco está identificada el área los productos no están organizados. Incumpliendo lo establecido en el numeral 7 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 19. Se evidencia un baño ubicado en la entrada de la sala de proceso el cual no tiene techo tampoco el inodoro cuenta con la tapa además él no cuenta con la dotación para la higiene personal (jabón desinfectante toallas desechables o secador eléctrico tampoco cuenta con caneca el baño no cuenta con lavamanos para los manipuladores. Incumpliendo lo establecido en los numerales 6.1 y 6.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 20. Se evidencia que no existen vestieres ni tampoco casilleros-Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 21. Se evidencia que no hay lavamanos cercano al área de proceso utilizan una caneca con agua la cual no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 87 parágrafo 4 de la Resolución 2310.

Página 29



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"***

22. Los pediluvio o estación de limpieza y desinfección de calzado se desconoce la concentración de desinfectante.: Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
23. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos: Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.4 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
24. Se evidencia que el establecimiento no cuenta con certificados médicos de aptitud para manipular alimentos a manipuladores. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 11 de la Resolución 2674 del 2013.
25. Se evidencia que los operarias entran y salen de la fábrica con el uniforme Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
26. Se evidencia que los manipuladores no realizan esta actividad debido a que no hay lavamanos y la caneca que hay no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 14 y numeral 3 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
27. Se evidencia manipuladores saliendo de la planta con el uniforme y sentados afuera de la planta tomando sus alimentos' Incumpliendo lo establecido en el numerales 11 y 13 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
28. Se evidencia que los visitantes cumplen con las prácticas de higiene, pero la empresa no tiene dotación completa para visitantes. Incumpliendo lo establecido en el numeral 14 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
29. No existe plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimento Incumpliendo lo establecido en el Artículo 1 y Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
30. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 Parágrafo 1 de la Resolución 2674 del 2013.
31. Se evidencia que los manipuladores desconocen alguna prácticas higiénicas: Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
32. Se evidencia que la ventilación de la sala de proceso no es adecuada ya que afecta la calidad del -producto y la comodidad de los operarios-por que las motores y compresores del aire de los dos cuartos frios esta ubicados dentro del proceso y no hay manera que el aire caliente salga es decir este aire recircula por todas las áreas del proceso Incumpliendo lo establecido en el numeral 8.1 del Artículo 7 de la Resolución 2674 del 2013.
33. No se evidencian soportes de la procedencia de los materiales de todas las superficies de contacto con el alimento, de acuerdo con lo establecido en la Resolución 683 4142 y 4143 de 2012, Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
34. No se evidencia recipientes utilizados para materiales no comestibles. Incumpliendo lo establecido en el numeral 11 del Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
35. Se evidencia que no cuenta con instrumentos para la medición de: ausencia de conservantes, neutralizantes y adulterantes ausencia de antibióticos en la pruebas de plataforma temperatura y tiempo en el proceso del queso. Solo hay para tomar acides y solidos totales: Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.
36. Se evidencia que el cuarto frio para la operación de enfriamiento de queso la parte inferior de sus paredes presenta oxido. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.2 y 1.3 del Artículo 7 y numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.

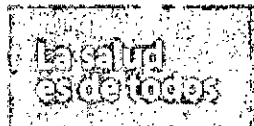


AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

37. Se evidencia que no existen procedimientos y registros escritos para el control de calidad de materias primas e insumos. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 21 de la Resolución 2674 del 2013.
38. Se evidencia que los materiales de los diferentes envases no están rotulados conforme a lo estipulado en el artículo 15 de la Resolución 683 de 2012. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
39. Se evidencia que dentro de los registros no están incluidos la inspección y controles de calidad para los diferentes envases. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad como prueba de alcohol ausencia de conservantes adulterantes y neutralizantes ausencia de antibióticos y recuento microbiano para la leche cruda según lo establecido en el artículo 25 del Decreto 616 del 2006. Solo realizan prueba de sólidos totales y acidez pero no los registran. No se evidencia análisis de residuos de medicamentos veterinarios de las materias primas según la resolución 1382 de 2013 por parte del proveedor ni tampoco la empresa realiza el monitoreo correspondiente Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 25 decreto 616 de 2006.
40. No se evidencian soportes de la procedencia del material de empaque plástico de polietileno que va a ser usado en el proceso Incumpliendo lo establecido en la Resolución 683 de 2012 y Resolución 4143 de 2012. No se evidencia ficha técnica ni análisis de pruebas de migración para el envase.
41. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad de los envases. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 4 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
42. Se evidencia que los envases son almacenados en un área en construcción la cual contiene herramientas y elementos en construcción Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
43. Se evidencia no existe la garantía de la potabilidad del agua utilizada en los procesos de lavado y desinfección de áreas y equipos para la planta. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
44. Se evidencia que no se realizan y registran todos los controles requeridos en el proceso de producción de los quesos en las etapas críticas del proceso. Se evidencia que no hay procedimientos establecidos para los controles microbiológicos físicos químicos y organolépticos en las etapas críticas de fabricación. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013 Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
45. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir; en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que no hay área social área de envases área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección área de insumos y área de limpieza y desinfección de utensilios. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
46. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que existe alto riesgo de contaminación microbiológico durante la manipulación del operario durante el proceso de envasado debido a que los manipuladores no se lavan y desinfectan las manos y no existe garantía de la



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495”***

- potabilidad del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 108 de la resolución 2310 de 1986.
47. Se evidencia que la planta no cuenta con registros de las actividades que garanticen la trazabilidad de los productos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013.
 48. Se evidencia que no hay control de entrada salida y rotación de los productos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 49. Se evidencia que no se llevan registros de temperatura de los dos cuartos frios. En el momento de la visita no se observó producto terminado. No se evidencian registros de uso, procedencia calidad y tiempo de vida para el almacenamiento de producto terminado Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 50. No cuentan con área ni se llevan registros para los productos devueltos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 51. No se evidencian planillas de registro de la temperatura del producto durante el cargue a los vehículos. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1, 2 y 3 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
 52. No se evidencia sistema de registro del mantenimiento y control de temperatura de los vehículos cuando se carga el producto. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 3 4 7 y 9 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
 53. Se evidencia que no existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
 54. Se evidencia que no existen ficha técnicas de las materias primas e insumos así como el de producto terminado. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 22 y numeral 2 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
 55. Se evidencia que no cuenta con plan de muestreo. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
 56. Se evidencia que los procesos de producción y control de calidad no están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos- Incumpliendo lo establecido en el Artículo 24 de la Resolución 2674 del 2013.
 57. Se evidencia que no existen manuales de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos: Incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 y numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
 58. Se evidencia que la planta no cuenta con los servicios de un laboratorio. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 23 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Fabricar, empacar y rotular el producto QUESO DOBLE CREMA FRESCO SEMIGRASO, SEIMBLANDO, marca MI CORRAL Jr por 2500 g, en bolsa de polietileno, sin cumplir con lo dispuesto en la normativa sanitaria Resolución 5109 de 2005, por cuanto:
- El envase no declara el citrato de sodio, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.2 y 5.23 de la resolución 5109 de 2005.
 - Declara 2500 gr e cual no son unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional), incumpliendo, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.3 y 6 de la resolución 5109 de 2005.



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

- El envase declara: empacado y distribuido por Distribuidora Mi Corral J.r; Además la dirección la declara en el municipio de Pitalito- Huila con dirección calle 4 No 1-24 Barrio los andes, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.4 de la resolución 5109 de 2005.
- El registro Sanitario Numero: RSAH0218713; tiene la modalidad para empacar y vender no para Fabricar, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.8 de la resolución 5109 de 2005.

NORMAS PRESUNTAMENTE VIOLADAS

Resolución 2674 de 2013: Artículo 6 numerales 1.1, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3, 2.6, 2.7, 2.8, 3.1, 4.1, 5.1, 5.3, 5.4, 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5; artículo 7 numerales 1.4, 2.2, 4.2, 5.1, 7.3; 8.2; artículo 9 numeral 11; artículo 10 numeral 3; artículo 11 numerales del 1 al 5; artículo 13 párrafo 1; artículo 14 numeral 4; artículo 16 numerales 1, 3, 5, 6, 7; artículo 17 numerales 3, 4; artículo 18 numerales 1,2,4,5,6,8,9; artículo 19 numerales 2, 3; artículo 20 numerales 1, 6; artículo 21; 23; 24; 25; artículo 26 numerales 1, 2, 3 y 4; artículo 28 numerales 1, 3,4, 5, 6.

Resolución 5109 de 2005, artículo 5 numerales 5.2, 5.23; 5.3; 5.4; 5.8 y 6.

En mérito de lo anterior, este Despacho,

RESUELVE

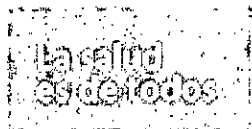
ARTICULO PRIMERO: Iniciar proceso sancionatorio en contra de la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 propietaria del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, de acuerdo a la parte motiva y considerativa del presente auto.

ARTICULO SEGUNDO. Formular cargos contra a la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774 propietaria del establecimiento DISTRIBUIDORA MI CORRAL J.R, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias al:

1. Fabricar y producir Queso Fresco Doble Crema Fresco semigraso, semiblando marca Mi Corral Jr, sin garantizar las buenas prácticas de manufactura establecidas en la Resolución 2674 de 2013 según acta de visita de fecha 13 de octubre de 2016, por cuanto:

1. Se observa basura en la parte posterior de la planta y objetos en desuso como: láminas de zinc palos V escombros y materiales de construcción. Se evidencia objetos en desuso en el área de almacenamiento canastillas donde hay moldes de madera pegante para cerámica y canastillas rotas. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.1 y 1.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Se observa que la puerta de acceso a la planta la puerta en todo momento permanece abierta al igual que la puerta del acceso de salida de producto terminado Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas. Se observa que el perímetro de la planta en la planta de la parte posterior no cuenta con una barrera que garantice el aislamiento contra animales domésticos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.1 y 2.7 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
3. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986' Por otro lado las diferentes áreas y zonas que conforman las plantas de producción no

Página 33

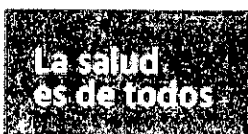


AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"***

- están identificadas. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2.2 y 2.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013
4. Se evidencia que no existe área social Incumpliendo lo establecido en el numeral 2.8 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 5. Se evidencia que no existe programa sobre manejo de calidad del agua. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 6. Se evidencia que el agua suministrada proviene del acueducto municipal de El Doncello. La empresa no tiene un control diario de cloro residual ni se llevan registros' En el momento de la visita se realizó un medición con kit de cloro total (orthotolidine) dando como resultado 1.5 ppm. En el momento de la visita, no cuentan con análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua por lo tanto no hay total garantía de la potabilidad del agua utilizada Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y lo establecido en el numeral 3.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 7. Se evidencia que el establecimiento cuenta con un tanque de almacenamiento de agua el cual no está identificados y tampoco tienen registros de limpieza y desinfección. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3.5 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 8. No se evidencia certificación de la autoridad competente. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 9. Se evidencia que no existe programa sobre manejo y disposición de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 10. Se evidencia que dentro de la sala de proceso no existen recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos' Incumpliendo lo establecido en el numeral 5.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
 11. Se evidencia que no existe un local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 5.3 y 5.4 del Artículo 6 y numeral 2 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 12. Se evidencia que no existe programa específico' para el control integrado de plagas con enfoque preventivo. No se llevan registros. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 13. Se evidencia presencia de moscas las áreas de proceso (cuajado Hilado Moldeo Envasado) Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 14. Las rejillas de los sifones de desagües ubicados en las áreas de cuajado y materiales de limpieza y desinfección las rejillas no son anti plagas.; Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 15. No se evidencia programa ni procedimiento específicos para la limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta equipos superficies y manipuladores; Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 16. No se llevan registros que indiquen que se realiza inspección limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas equipos utensilios y manipuladores. Se observa presencia de plagas (moscas) en las áreas de producción. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.
 17. Se evidencia que no se tiene definido las fichas técnicas las concentraciones empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección para los diferentes productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 26 de la Resolución 2674 del 2013.



Administración

AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495"

18. Se evidencia que los productos de limpieza y desinfección son almacenados en una zona donde también está ubicado un baño que no tiene techo. Tampoco está identificada el área los productos no están organizados. Incumpliendo lo establecido en el numeral 7 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
19. Se evidencia un baño ubicado en la entrada de la sala de proceso el cual no tiene techo tampoco el inodoro cuenta con la tapa además él no cuenta con la dotación para la higiene personal (jabón desinfectante toallas desechables o secador eléctrico tampoco cuenta con caneca el baño no cuenta con lavamanos para los manipuladores' Incumpliendo lo establecido en los numerales 6.1 y 6.2 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
20. Se evidencia que no existen vestieres ni tampoco casilleros-Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.1 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
21. Se evidencia que no hay lavamanos cercano al área de proceso utilizan una caneca con agua la cual no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.3 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 87 parágrafo 4 de la Resolución 2310.
22. Los pediluvio o estación de limpieza y desinfección de calzado se desconoce la concentración de desinfectante. Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
23. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 6.4 del Artículo 6 de la Resolución 2674 del 2013.
24. Se evidencia que el establecimiento no cuenta con certificados médicos de aptitud para manipular alimentos a manipuladores. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 11 de la Resolución 2674 del 2013.
25. Se evidencia que los operarias entran y salen de la fábrica con el uniforme Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
26. Se evidencia que los manipuladores no realizan esta actividad debido a que no hay lavamanos y la caneca que hay no está dotada con dispensador de jabón desinfectante implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 4 del Artículo 14 y numeral 3 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
27. Se evidencia manipuladores saliendo de la planta con el uniforme y sentados afuera de la planta tomando sus alimentos' Incumpliendo lo establecido en el numerales 11 y 13 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
28. Se evidencia que los visitantes cumplen con las prácticas de higiene, pero la empresa no tiene dotación completa para visitantes. Incumpliendo lo establecido en el numeral 14 del Artículo 14 de la Resolución 2674 del 2013.
29. No existe plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimento Incumpliendo lo establecido en el Artículo 1 y Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
30. Se evidencia que no existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 Parágrafo 1 de la Resolución 2674 del 2013.
31. Se evidencia que los manipuladores desconocen alguna prácticas higiénicas. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 13 de la Resolución 2674 del 2013.
32. Se evidencia que la ventilación de la sala de proceso no es adecuada ya que afecta la calidad del -producto y la comodidad de los operarios-por que las motores y compresores del aire de los dos cuartos fríos esta ubicados dentro del proceso y no hay manera que el aire caliente salga es decir este aire recircula por todas las

Página 35



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"***

- áreas del proceso Incumpliendo lo establecido en el numeral 8.1 del Artículo 7 de la Resolución 2674 del 2013.
33. No se evidencian soportes de la procedencia de los materiales de todas las superficies de contacto con el alimento, de acuerdo con lo establecido en la Resolución 683 4142 y 4143 de 2012, Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
 34. No se evidencia recipientes utilizados para materiales no comestibles. Incumpliendo lo establecido en el numeral 11 del Artículo 9 de la Resolución 2674 del 2013.
 35. Se evidencia que no cuenta con instrumentos para la medición de: ausencia de conservantes, neutralizantes y adulterantes ausencia de antibióticos en la pruebas de plataforma temperatura y tiempo en el proceso del queso. Solo hay para tomar acides y solidos totales. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.
 36. Se evidencia que el cuarto frio para la operación de enfriamiento de queso la parte inferior de sus paredes presenta oxido. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1.2 y 1.3 del Artículo 7 y numeral 3 del Artículo 10 de la Resolución 2674 del 2013.
 37. Se evidencia que no existen procedimientos y registros escritos para el control de calidad de materias primas e insumos. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 21 de la Resolución 2674 del 2013.
 38. Se evidencia que los materiales de los diferentes envases no están rotulados conforme a lo estipulado en el artículo 15 de la Resolución 683 de 2012. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
 39. Se evidencia que dentro de los registros no están incluidos la inspección y controles de calidad para los diferentes envases. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad como prueba de alcohol ausencia de conservantes adulterantes y neutralizantes ausencia de antibióticos y recuento microbiano para la leche cruda según lo establecido en el artículo 25 del Decreto 616 del 2006. Solo realizan prueba de solidos totales y acidez pero no los registran. No se evidencia análisis de residuos de medicamentos veterinarios de las materias primas según la resolución 1382 de 2013 por parte del proveedor ni tampoco la empresa realiza el monitoreo correspondiente Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 25 decreto 616 de 2006.
 40. No se evidencian soportes de la procedencia del material de empaque plástico de polietileno que va a ser usado en el proceso Incumpliendo lo establecido en la Resolución 683 de 2012 y Resolución 4143 de 2012. No se evidencia ficha técnica ni análisis de pruebas de migración para el envase.
 41. Se evidencia que no cuenta con registros escritos para control de calidad de los envases. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 4 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
 42. Se evidencia que los envases son almacenados en un área en construcción la cual contiene herramientas y elementos en construcción Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 17 de la Resolución 2674 del 2013.
 43. Se evidencia no existe la garantía de la potabilidad del agua utilizada en los procesos de lavado y desinfección de áreas y equipos para la planta. No existen análisis microbiológicos y fisicoquímicos del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
 44. Se evidencia que no se realizan y registran todos los controles requeridos en el proceso de producción de los quesos en las etapas críticas del proceso. Se evidencia que no hay procedimientos establecidos para los controles

Página 36



INIMA

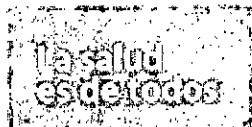
AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso No. 201603495”

- microbiológicos físicos químicos y organolépticos en las etapas críticas de fabricación. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1 y 2 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013 Incumpliendo lo establecido en el numeral 6 del Artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
45. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una área exclusiva para este fin es decir; en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que no hay área social área de envases área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección área de insumos y área de limpieza y desinfección de utensilios. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 20 de la Resolución 2674 del 2013.
 46. Se evidencia que el área de envasado para el queso doble crema no se realiza en una area exclusiva para este fin es decir en un sector técnicamente aislado demás áreas según lo establecido en el artículo 108 de la Resolución 2310 de 1986. Se evidencia que existe alto riesgo de contaminación microbiológico durante la manipulación del operario durante el proceso de envasado debido a que los manipuladores no se lavan y desinfectan las manos y no existe garantía de la potabilidad del agua. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013 y el Artículo 108 de la resolución 2310 de 1986.
 47. Se evidencia que la planta no cuenta con registros de las actividades que garanticen la trazabilidad de los productos. Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013.
 48. Se evidencia que no hay control de entrada salida y rotación de los productos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 49. Se evidencia que no se llevan registros de temperatura de los dos cuartos fríos. En el momento de la visita no se observó producto terminado. No se evidencian registros de uso, procedencia calidad y tiempo de vida para el almacenamiento de producto terminado Incumpliendo lo establecido en los numerales 2 y 3 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 50. No cuentan con área ni se llevan registros para los productos devueltos. Incumpliendo lo establecido en el numeral 5 del Artículo 28 de la Resolución 2674 del 2013.
 51. No se evidencian planillas de registro de la temperatura del producto durante el cargue a los vehículos. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 1, 2 y 3 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
 52. No se evidencia sistema de registro del mantenimiento y control de temperatura de los vehículos cuando se carga el producto. En el momento de la visita no se observan vehículo de transporte. Incumpliendo lo establecido en los numerales 3 4 7 y 9 del Artículo 29 de la Resolución 2674 del 2013.
 53. Se evidencia que no existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos. condiciones de almacenamiento y distribución de los productos Incumpliendo lo establecido en el numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
 54. Se evidencia que no existen ficha técnicas de las materias primas e insumos así como el de producto terminado. Incumpliendo lo establecido en el numeral 1 del Artículo 22 y numeral 2 del Artículo 16 de la Resolución 2674 del 2013.
 55. Se evidencia que no cuenta con plan de muestreo. Incumpliendo lo establecido en el numeral 3 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.
 56. Se evidencia que los procesos de producción y control de calidad no están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos- Incumpliendo lo establecido en el Artículo 24 de la Resolución 2674 del 2013.

Página 37



AUTO No. 2019008874

(30 de Julio de 2019)

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
proceso No. 201603495"**

57. Se evidencia que no existen manuales de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos: Incumpliendo lo establecido en el Artículo 25 y numeral 2 del Artículo 22 de la Resolución 2674 del 2013.

58. Se evidencia que la planta no cuenta con los servicios de un laboratorio. Incumpliendo lo establecido en el Artículo 23 de la Resolución 2674 del 2013.

2. Fabricar, empacar y rotular el producto QUESO DOBLE CREMA FRESCO SEMIGRASO, SEIMBLANDO, marca MI CORRAL Jr por 2500 g, en bolsa de polietileno, sin cumplir con lo dispuesto en la normativa sanitaria Resolución 5109 de 2005, por cuanto:

- El envase no declara el citrato de sodio, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.2 y 5.23 de la resolución 5109 de 2005.
- Declara 2500 gr e cual no son unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional), incumpliendo, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.3 y 6 de la resolución 5109 de 2005.
- El envase declara: empacado y distribuido por Distribuidora Mi Corral Jr; Además la dirección la declara en el municipio de Pitalito- Huila con dirección calle 4 No 1-24 Barrio los andes, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.4 de la resolución 5109 de 2005.
- El registro Sanitario Numero: RSAH0218713; tiene la modalidad para empacar y vender no para Fabricar, incumpliendo con el artículo 5 numeral 5.8 de la resolución 5109 de 2005.

ARTÍCULO TERCERO- Notificar personalmente a la señora GLADYS PATRICIA RAMOS PRADA identificada con cédula de ciudadanía N° 36.273.774, del presente auto 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, conforme a lo dispuesto en el artículo 69 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo y/o lo dispuesto en el ordenamiento jurídico legal vigente.

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

ARTÍCULO QUINTO.- Contra el presente auto no procede recurso alguno según lo dispuesto en el Artículo 75 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

M. Margarita Jaramillo P.

MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA

Directora de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó: Alejandro Gonzalez Rojas
Revisó: Maria Lina Peña C

Página 38