



La salud
es de todos

Minsalud

NOTIFICACIÓN POR AVISO No. 2019000973 De 26 de Junio de 2019

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

AUTO DE INICIO Y TRASLADO:	AUTO No. 2019006987
PROCESO SANCIONATORIO	Nro. 201603752
EN CONTRA DE:	DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO
FECHA DE EXPEDICIÓN:	14 DE JUNIO 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 **27 JUN. 2019**, en la página web www.invima.gov.co Servicios de Información al Ciudadano y en las instalaciones del INVIMA, ubicada en la Cra. 10 No. 64-28 de esta ciudad.

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

Contra el auto No. 2019006987 NO procede recurso alguno.

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

ANEXO: Se adjunta a este aviso en (8) folios copia a doble cara íntegra del Auto N° 2019006987 proferido dentro del proceso sancionatorio N° 201603752.

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

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

Proyectó y Digitó: MLMR.



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006987

(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

La Directora de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – INVIMA, en ejercicio de las facultades delegadas por la Dirección General mediante Resolución número 2012030800 del 19 de octubre de 2012, procede a iniciar proceso sancionatorio y trasladar cargos a título presuntivo en contra del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059, propietario del establecimiento LÁCTEOS FRESCO, teniendo en cuenta los siguientes:

ANTECEDENTES

1. Mediante oficio No. 713-0654-16 radicado con el número 16107411 de fecha 10 de octubre de 2016, la coordinadora del Grupo de Trabajo Territorial Apoyo a Nariño remitió a la Directora de Responsabilidad Sanitaria las diligencias administrativas adelantadas, en las instalaciones del establecimiento de propiedad del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO, identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059. (Folio 1).
2. A folios 3 al 14 obra acta de inspección sanitaria a fábricas de alimentos de fecha 6 de octubre de 2016, realizada por profesionales de este Instituto en las instalaciones del establecimiento LÁCTEOS FRESCO propiedad del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059, en la que emitieron 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.

2.1.2 El agua utilizada en la planta es potable, existe control diario del cloro residual y se llevan registros.

2.1.5 Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, construido con materiales resistentes, identificado, está protegido, es de capacidad suficiente para un día de trabajo, se limpia y desinfecta periódicamente y se llevan registros.

2.3 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)

2.3.1 Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros.

2.3.4 Existe local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos (cuarto refrigerado de requerirse), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento.

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

2.4 CONTROL DE PLAGAS (ARTROPODOS, ROEDORES, AVES)

2.4.1 Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros

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



AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

2.6 INSTALACIONES SANITARIAS

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.

3.1.4 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.

3.1.10 Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan la vestimenta y dotación adecuada suministrada por la empresa.

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

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

4.2 EQUIPOS Y UTENSILIOS

4.2.7 Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.).

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).

5.3 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

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

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

5.5 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO.



"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

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.

5.6 CONDICIONES DE TRANSPORTE

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

5.6.2 Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo, mantenimiento y operación para el transporte de los productos, son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".

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. De igual manera, en la fecha arriba señalada los profesionales del INVIMA aplicaron medida sanitaria consistente en CLAUSURA TEMPORAL TOTAL DEL ESTABLECIMIENTO Y DECOMISO Y DESNATURALIZACION DE PRODUCTO TERMINADO en las instalaciones del establecimiento LÁCTEOS FRESCO propiedad del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO de acuerdo a la situación sanitaria que a continuación se relaciona: (folios 15 al 19)

(...)

SITUACIÓN SANITARIA ENCONTRADA

Se procede a realizar recorrido por las instalaciones de la fábrica y posterior revisión documental encontrando lo siguiente

1. Se observa objetos en desuso y materiales de construcción en los alrededores de la planta, incumpliendo lo establecido en numerales 1.1 y 1.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013
2. Se observa espacios sin protección en el techo del área de empaque y tajado y en el segundo piso de la edificación áreas en obra gris, incumpliendo los numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013
3. No cuenta con programa ni procedimientos sobre manejo y calidad de agua, tampoco se llevan registros, no se da garantía de la potabilidad del agua, no hay control diario de cloro residual n se llevan registros, incumpliendo el numeral 3.1 del artículo 6, y numeral 4 del artículo 26, de la Resolución 2674 de 2013
4. No cuenta con tanque de abastecimiento de agua, incumpliendo con lo establecido en numeral 3.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013
5. Se evidencia la presencia de moscas en la sala de proceso, incumpliendo con lo establecido numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

6. Se observa algunos utensilios y moldes con deficiente limpieza, incumpliendo numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013
7. La planta no cuenta con servicios sanitarios como se establece en los numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013.
8. No presenta reconocimientos médicos de los manipuladores, incumpliendo con lo establecido en artículo 11 Resolución 2674 de 2013
9. La planta no 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 como se establece en el numeral 6.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013.
10. Los manipuladores cuentan con dotación incompleta no utilizan mallas para recubrir cabello, ni tapabocas, como se establece en los numerales 5 y 6 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013.
11. No se da garantía de lavado y desinfección de manos cuando sea necesario dado que no cuentan con lavamanos en las áreas de proceso o en lugar cercano, incumpliendo numeral 4 Artículo 14- numeral 3 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013.
12. Los manipuladores no conocen ni cumplen algunas prácticas higiénicas, ya que se observa uso de dotación incompleta incumpliendo el Artículo 13, Resolución 2674 de 2013.
13. Los equipos de hilado no cuentan con instrumento para la medición de temperatura y registro, incumpliendo con lo establecido en numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013
14. No presenta procedimientos ni registros para el control de materias primas e insumos, incumpliendo lo que establece el artículo 21, Resolución 2674 de 2013
15. En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas que permitan garantizar la protección y conservación del alimento como se establece en el numeral 1 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013
16. No se ha establecido claramente los controles de calidad requeridos para materias primas, Únicamente se realiza la medición de acidez titulable y densidad de la leche, no se realiza otras pruebas de plataforma para verificar la calidad de leche cruda según se estipula en el artículo 25 del Decreto 616 de 2006
17. En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas incumpliendo lo establecido en numeral 1 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013
18. No se mide ni se llevan registros de las variables críticas del proceso incumpliendo con numerales 1 y 2 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013
19. El área de empaque no es técnicamente aislada como lo establece el artículo 108 de la resolución 2310 de 1986
20. No se cuenta con plan de muestreo como se establece numeral 3 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013
21. La planta no presenta el plan de saneamiento básico como se establece en el artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013

4.- Mediante oficio 713-0935-16 con radicado 16137483 de fecha 22 de diciembre de 2016 el Coordinador del Grupo de Trabajo Territorial Apoyo a Nariño, remitió a Responsabilidad Sanitaria acta levantamiento medida sanitaria de seguridad al establecimiento LÁCTEOS FRESCO propiedad del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO.(fl. 20).

5.- En formato acta de control sanitario de fecha 20 de diciembre de 2016, realizado al establecimiento LÁCTEOS FRESCO, los profesionales comisionados para el caso procedieron a conceptuar favorable con observaciones (folios 23 al 29)

6.- A folios 30, reverso y 31 obra formato protocolo de evaluación de rotulado general de alimentos envasados se evidencia el producto queso fresco semigraso semiduro variedad mozzarella lácteos frescos contenido neto 2400 g, en la cual se encontraron las inconsistencias que a continuación se relacionan:

- Los ingredientes no aparecen en orden decreciente.
- No declara la dirección del fabricante



"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

CONSIDERACIONES DEL DESPACHO

De conformidad con lo establecido en el numeral 3º del Artículo 4º, numeral 6º del Artículo 10 del Decreto 2078 de 2012 y el artículo 18 del Decreto 1290 de 1994, es función del INVIMA identificar y evaluar las infracciones a las normas sanitarias y a los procedimientos establecidos, adelantar las investigaciones a que haya lugar y aplicar las medidas sanitarias y las sanciones que sean de su competencia, de conformidad con la Ley 9ª de 1979 y demás normas reglamentarias; en concordancia con lo establecido en los numerales 1, 2, 4 y 8 del artículo 24 del Decreto 2078 de 2012 y de acuerdo a lo estipulado en la resolución 5109 de 2005, Resolución 2674 de 2013 y la Ley 1437 de 2011.

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

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

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

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

Así mismo mediante el Decreto 2078 de 2012, el Ministerio de Salud y Protección Social reestructuró el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos - INVIMA y en su artículo 8 muestra su estructura, dentro de la cual encontramos en el numeral 9, a la Dirección de Responsabilidad Sanitaria y en el artículo 24 se establecieron sus funciones, entre las cuales encontramos las siguientes:

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

1. Adelantar y tramitar, con observancia del principio de legalidad, los procesos sancionatorios que se deriven de las diferentes actividades de inspección, vigilancia y control, ejercidas por el Instituto, sobre los productos y asuntos competencia de la entidad conforme a la normatividad vigente, en coordinación con las diferentes dependencias.
2. Adelantar y tramitar en el marco de sus competencias y con fundamento en la información reportada por las direcciones misionales del INVIMA y por las demás autoridades y organismos del Estado, los procesos sancionatorios a que haya lugar como resultado de actividades de inspección, vigilancia y control, adelantadas para el control a la ilegalidad.
8. Imponer, previa delegación, a través de los actos administrativos, las sanciones de ley a quienes infrinjan las normas de calidad de los productos establecidos en el artículo 245 de la Ley 100 de 1993 y en las demás normas pertinentes."

La Resolución 2674 de 2013, señala:

"Artículo 1º. 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*



“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.

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

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

b) Al personal manipulador de alimentos,

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

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

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

Artículo 3°. Definiciones. Para efectos de la presente resolución adóptense las siguientes definiciones:

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, de modo que se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

ARTÍCULO 5°. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. Las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos, se ceñirán a los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura contempladas en la presente resolución.

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. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

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.

2.7. 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.

3. ABASTECIMIENTO DE AGUA



“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

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.

3.5. El establecimiento debe disponer de un tanque de almacenamiento de agua con capacidad suficiente para un día de trabajo, garantizando la potabilidad de la misma. La construcción y el material de dicho tanque se realizará conforme a lo establecido en las normas sanitarias vigentes y deberá cumplir con los siguientes requisitos:

6. INSTALACIONES SANITARIAS

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.

ARTÍCULO 10. CONDICIONES DE INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO. Los equipos y utensilios requerirán de las siguientes condiciones de instalación y funcionamiento:

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.

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



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

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.

PARÁGRAFO 2o. El manipulador de alimentos debe ser entrenado para comprender y manejar el control de los puntos del proceso que están bajo su responsabilidad y la importancia de su vigilancia o monitoreo; además, debe conocer los límites del punto del proceso y las acciones correctivas a tomar cuando existan desviaciones en dichos límites.

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:

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.

(...)

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 4oC +/-2oC.

3.2. Mantener el alimento en estado congelado.

3.3. Mantener el alimento caliente a temperaturas mayores de 60oC (140oF).

Página 8



“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

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.

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:

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

RESOLUCION 2310 DE 1986

ARTÍCULO 108. DEL ÁREA PARA EL ENVASADO DE LOS DERIVADOS LÁCTEOS. El envasado de los derivados lácteos debe realizarse en un sector técnicamente aislado de las demás áreas.

DECRETO 616 DE 2006



AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

ARTÍCULO 25. CONTROL INTERNO EN LAS PLANTAS PARA PROCESAMIENTO DE LECHE. En las plantas para procesamiento de leche, se practicarán todos los días como mecanismos de control interno, y criterios de aceptación, liberación y rechazo de la leche, desde el punto de vista microbiológico, físico-químico y organoléptico, las siguientes pruebas:

1. En la plataforma de recepción.

1.1 Prueba de alcohol.

1.2. Ausencia de conservantes, adulterantes y neutralizantes por muestreo selectivo.

1.3. Prueba de densidad.

1.4 Prueba de lactometría o crioscopia

1.5 Prueba de acidez.

1.6 Ausencia de antibióticos.

1.7 Recuento microbiano.

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

2. En el tanque de almacenamiento inicial de leche enfriada cruda.

2.1. Registro de temperatura.

RESOLUCION 5109 DE 2005

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;

(...)

5.4. 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”.

5.4.2 Para alimentos nacionales e importados fabricados en empresas o fábricas que demuestren tener más de una sede de fabricación o envasado, se aceptará la indicación de la dirección corporativa (oficina central o sede principal).

5.4.3 En los productos importados deberá precisarse además de lo anterior el nombre o razón social y la dirección del importador del alimento.

5.4.4 Para alimentos que sean fabricados, envasados o reempacados por terceros en el rótulo o etiqueta deberá aparecer la siguiente leyenda: **“FABRICADO, ENVASADO O REEMPACADO**



La salud
es de todos

AUTO No. 2019006987

(14 de Junio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

POR (FABRICANTE, ENVASADOR O REEMPACADOR) PARA: (PERSONA NATURAL O JURIDICA AUTORIZADA PARA COMERCIALIZAR EL ALIMENTO)".

Debe advertirse que en caso de encontrarse demostrada alguna infracción a la normatividad sanitaria, se impondrá al investigado alguna de las sanciones establecidas en la Ley 9 de 1979 - artículo 577, el cual señala:

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

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

Para efectos procedimentales se tendrán en cuenta lo establecido en el artículo 47 de la Ley 1437 de 2011 (Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo), de conformidad con artículo 52 de la Resolución 2674 de 2013, que señala:

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

El Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo establece:

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

Las actuaciones administrativas de naturaleza sancionatoria podrán iniciarse de oficio o por solicitud de cualquier persona. Cuando como resultado de averiguaciones preliminares, la autoridad establezca que existen méritos para adelantar un procedimiento sancionatorio, así lo comunicará al interesado. Concluidas las averiguaciones preliminares, si fuere del caso, formulará cargos mediante acto administrativo en el que señalará, con precisión y claridad, los hechos que lo originan, las personas naturales o jurídicas objeto de la investigación, las disposiciones presuntamente vulneradas y las sanciones o medidas que serían procedentes. Este acto administrativo deberá ser notificado personalmente a los investigados. Contra esta decisión no procede recurso.

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

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

De conformidad con la normatividad transcrita y los hechos plasmados en los documentos obrantes en el expediente, se encuentra que el señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059 propietario del establecimiento LÁCTEOS FRESCO, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias al:

Página 11



AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

1. Fabricar y/o procesar derivados lácteos tales como (queso doble crema), sin cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura, según acta de control sanitario de fecha 6 de octubre de 2016, contrariando lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 por cuanto:
 - Se observa objetos en desuso y materiales de construcción en los alrededores de la planta, incumpliendo lo establecido en numerales 1.1 y 1.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Se observa espacios sin protección en el techo del área de empaque y tajado y en el segundo piso de la edificación áreas en obra gris, incumpliendo los numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No cuenta con programa ni procedimientos sobre manejo y calidad de agua, tampoco se llevan registros, no se da garantía de la potabilidad del agua, no hay control diario de cloro residual ni se llevan registros, incumpliendo el numeral 3.1 del artículo 6, y numeral 4 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No cuenta con tanque de abastecimiento de agua, incumpliendo con lo establecido en numeral 3.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Se evidencia la presencia de moscas en la sala de proceso, incumpliendo con lo establecido numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013.
 - Se observa algunos utensilios y moldes con deficiente limpieza, incumpliendo numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no cuenta con servicios sanitarios como se establece en los numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No presenta reconocimientos médicos de los manipuladores, incumpliendo con lo establecido en artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no 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 como se establece en el numeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los manipuladores cuentan con dotación incompleta no utilizan mallas para recubrir cabello, ni tapabocas, como se establece en los numerales 5 y 6 del artículo 14 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No se da garantía de lavado y desinfección de manos cuando sea necesario dado que no cuentan con lavamanos en las áreas de proceso o en lugar cercano, incumpliendo numeral 4 Artículo 14- numeral 3 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los manipuladores no conocen ni cumplen algunas prácticas higiénicas, ya que se observa uso de dotación incompleta incumpliendo el Artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los equipos de hilado no cuentan con instrumento para la medición de temperatura y registro, incumpliendo con lo establecido en numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No presenta procedimientos ni registros para el control de materias primas e insumos, incumpliendo lo que establece el artículo 21 de la Resolución 2674 de 2013.
 - En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas que permitan garantizar la protección y conservación del alimento como se establece en el numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No se ha establecido claramente los controles de calidad requeridos para materias primas, Únicamente se realiza la medición de acidez titulable y densidad de la leche, no se realiza otras pruebas de plataforma para verificar la calidad de leche cruda según se estipula en el artículo 25 del Decreto 616 de 2006.
 - En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas incumpliendo lo establecido en numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.



"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

- No se mide ni se llevan registros de las variables críticas del proceso incumpliendo con numerales 1 y 2 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - El área de empaque no es técnicamente aislada como lo establece el artículo 108 de la resolución 2310 de 1986.
 - No se cuenta con plan de muestreo como se establece numeral 3 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no presenta el plan de saneamiento básico como se establece en el artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
2. Elaborar y empacar el producto queso fresco semigraso semiduro variedad mozzarella lácteos fresco contenido neto 2400 g. Incumpliendo con los requisito de rotulado o etiquetado establecidos en la Resolución 5109 de 2005, por cuanto:
- 2.1. Los ingredientes no aparecen en orden decreciente. Incumpliendo el artículo 5 numeral 5.2. de la Resolución 5109 de 2005.
 - 2.2. No declara la dirección del fabricante. Incumpliendo el artículo 5 numeral 5.4 de la Resolución 5109 de 2005.

NORMAS PRESUNTAMENTE VIOLADAS

Resolución 2674 de 2013: artículo 1, artículo 6: numerales 1.1, 1.3, 2.1, 2.7, 3.1, 3.5, 6.1, 6.2, 6.3; artículo 10: numeral 3, Artículo 11, Artículo 13, Artículo 14: numerales 4, 5 y 6. Artículo 18: numerales 1, 2, 3. Artículo 21. Artículo 22 numeral 3, Artículos 26 numerales 1, 3 y 4.

Decreto 616 de 2006 artículo 25.

Resolución 2310 de 1986: artículo 25.

En mérito de lo anterior, este Despacho,

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO: Iniciar proceso sancionatorio en contra del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059, propietario del establecimiento LÁCTEOS FRESCO, de acuerdo a la parte motiva y considerativa del presente auto.

ARTICULO SEGUNDO. Formular cargos presuntivos en contra del señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1.063.156.059, propietario del establecimiento LÁCTEOS FRESCO, por presuntamente infringir la normatividad sanitaria al:

1. Procesar y conservar derivados lácteos tales como (queso doble crema), sin cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura, según acta de control sanitario de fecha 6 de octubre de 2016, contrariando lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 por cuanto:
 - Se observa objetos en desuso y materiales de construcción en los alrededores de la planta, incumpliendo lo establecido en numerales 1.1 y 1.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Se observa espacios sin protección en el techo del área de empaque y tajado y en el segundo piso de la edificación áreas en obra gris, incumpliendo los numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No cuenta con programa ni procedimientos sobre manejo y calidad de agua, tampoco se llevan registros, no se da garantía de la potabilidad del agua, no hay control diario de cloro residual n se llevan registros, incumpliendo el numeral 3.1 del artículo 6, y numeral 4 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019006987
(14 de Junio de 2019)

“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752”

- No cuenta con tanque de abastecimiento de agua, incumpliendo con lo establecido en numeral 3.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Se evidencia la presencia de moscas en la sala de proceso, incumpliendo con lo establecido numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013.
 - Se observa algunos utensilios y moldes con deficiente limpieza, incumpliendo numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no cuenta con servicios sanitarios como se establece en los numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No presenta reconocimientos médicos de los manipuladores, incumpliendo con lo establecido en artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no 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 como se establece en el numeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los manipuladores cuentan con dotación incompleta no utilizan mallas para recubrir cabello, ni tapabocas, como se establece en los numerales 5 y 6 del artículo 14 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No se da garantía de lavado y desinfección de manos cuando sea necesario dado que no cuentan con lavamanos en las áreas de proceso o en lugar cercano, incumpliendo numeral 4 Artículo 14- numeral 3 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los manipuladores no conocen ni cumplen algunas prácticas higiénicas, ya que se observa uso de dotación incompleta incumpliendo el Artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
 - Los equipos de hilado no cuentan con instrumento para la medición de temperatura y registro, incumpliendo con lo establecido en numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No presenta procedimientos ni registros para el control de materias primas e insumos, incumpliendo lo que establece el artículo 21 de la Resolución 2674 de 2013.
 - En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas que permitan garantizar la protección y conservación del alimento como se establece en el numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No se ha establecido claramente los controles de calidad requeridos para materias primas, Únicamente se realiza la medición de acidez titulable y densidad de la leche, no se realiza otras pruebas de plataforma para verificar la calidad de leche cruda según se estipula en el artículo 25 del Decreto 616 de 2006.
 - En las etapas de fabricación, no se garantiza condiciones sanitarias óptimas incumpliendo lo establecido en numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - No se mide ni se llevan registros de las variables críticas del proceso incumpliendo con numerales 1 y 2 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 - El área de empaque no es técnicamente aislada como lo establece el artículo 108 de la resolución 2310 de 1986.
 - No se cuenta con plan de muestreo como se establece numeral 3 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.
 - La planta no presenta el plan de saneamiento básico como se establece en el artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
2. Elaborar y empaquetar el producto queso fresco semigraso semiduro variedad mozzarella lácteos fresco contenido neto 2400 g. Incumpliendo con los requisitos de rotulado o etiquetado establecidos en la Resolución 5109 de 2005, por cuanto:
- 2.1 Los ingredientes no aparecen en orden decreciente. Incumpliendo el artículo 5 numeral 5.2. de la Resolución 5109 de 2005.



La salud
es de todos

MISCELANEO

AUTO No. 2019006987

(14 de Junio de 2019)

"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos proceso sancionatorio No. 201603752"

2.2 No declara la dirección del fabricante. Incumpliendo el artículo 5 numeral 5.4 de la Resolución 5109 de 2005.

ARTICULO TERCERO- Notificar personalmente al señor DANIEL ALBERTO ESPITIA PEINADO identificado con cédula de ciudadanía No. 1. 063.156.059, y/o a su apoderado del presente auto de acuerdo con lo estipulado en el artículo 47 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo.

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

ARTICULO CUARTO.- Conceder un término de quince (15) días hábiles que comienzan a contarse a partir del día siguiente de la notificación, para que directamente o por medio de apoderado, el presunto infractor, presente sus descargos por escrito, aporte y solicite la práctica de las pruebas que considere pertinentes de conformidad con el artículo 47 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo.

ARTICULO QUINTO.- Contra el presente auto no procede recurso alguno.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

M. Margarita Jaramillo P.

MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA
Directora de Responsabilidad Sanitaria

Proyecto Aracelis Rosa Munive R. Rhenes
Revisó: SEBASTIAN OSORIO H. *[Signature]*

