SEMAFORIZACIÓN JUNIO

FECHA DE VISITA	OPERADOR	PORCENTAJE	CONCEPTO	
7/06/2023	Unión Temporal Sevivesoacha 2023	92	FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	
13/06/2023	Unión Temporal Sevivesoacha 2023	91	FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	

MINISTERIO DE EDUCACIÓN NACIONAL

SECRETARIA DE EDUCACIÓN DE SOACHA

CRITERIOS DE EVALUACIÓN		
FAVORABLE	**>95**	
FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	**75-94**	
DESFAVORABLE	**<75**	

ACTA DE CONDICIONES DE OPERACIÓN EN PLANTA

FECHA DE LA VISITA	13/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
OPERADOR	UT SE VIVE SOACHA 2023	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NIT	901691040-7			
DIRECCIÓN	TRONCAL PANAMERICANA PUERTO VALLARTA BOD 8			

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACIÓN OBTENIDA	OBSERVACIÓN
1	1. La planta está ubicada en un lugar aislado de cualquier foco de insalubridad.	2	2	
2	2. Los accesos y alrededores se mantienen limpios libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas o presencia de otras fuentes de contaminación.	2	2	
3	3. La edificación está diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción e impida la entrada de contaminantes del exterior.	2	2	
4	4. La edificación tiene 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.	2	2	
5	5. La edificación y sus instalaciones está construida de manera que facilita las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas.	2	1	Se observó que las uniones piso pared no permiten fácil limpieza.
6	6. La instalación cuenta con un área adecuada para el consumo de alimentos y descanso del personal que labora en la planta.	1	1	
7	7. El tamaño de los almacenes y de producto terminado es adecuado para los volúmenes manejados en el establecimiento y para la circulación del personal.	2	2	
8	8. Las instalaciones están libres de elementos que puedan afectar la inocuidad del alimento.	2	2	
9	9. Los pisos están construidos en materiales no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza.	2	1	Se observó que los pisos presentan porosidad entre uniones.
10	10. El sistema de conducción o tuberías garantiza lo establecido en la normatividad sanitaria.	1	1	
11	11. Las uniones entre las paredes y pisos cumplen con lo estipulado en la normatividad sanitaria vigente.	2	1	Se observó que las uniones piso pared no son de material higiénico sanitario que permita su fácil limpieza.
12	12. La iluminación y ventilación cumple con lo exigido en la normatividad sanitaria vigente.	1	1	
13	13. Las puertas tienen superficie lisa, no absorbente, son resistentes y de suficiente amplitud; donde se precise, tienen dispositivos de cierre automático y ajuste hermético, y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza y funcionamiento.	1	1	

14	14. Las paredes están construidas en materiales resistentes, colores claros, impermeables, no absorbentes y de fácil limpieza y desinfección y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza.	2	1	Se observó paredes con desprendimiento de cemento entre uniones de ladrillos.
15	15. Las instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios están diseñadas de manera que impidan la acumulación de suciedad y albergue de plagas.	1	1	
16	16. Los techos garantizan lo establecido en la normatividad sanitaria vigente.	2	2	
17	17. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos, y entre éstas y las paredes evitan el ingreso de plagas.	2	2	
18	18. Las ventanas y otras aberturas están construidas de tal forma que evita la entrada de contaminantes, plagas, suciedades y cumple con lo estipulado en la legislación sanitaria vigente.	2	2	
19	19. Las escaleras y elevadores están ubicados de manera que no causen contaminación al alimento o dificulte el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta.	1	NA	
20	20. Se dispone de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente tales como servicios sanitarios y vestidor, independientes para hombres y mujeres, separados de las áreas de producción.	2	2	
21	21. Los lavamanos garantizan lo contemplando en la Resolución 2674 de 2013.	2	1	Se observó lavamanos en estado deficiente de limpieza
22	22. Los servicios sanitarios se mantienen limpios y están dotados con todos los recursos requeridos para la higiene personal como establece la normatividad sanitaria.	2	2	
23	23. En las proximidades de los lavamanos se colocan avisos alusivos a la higiene personal, y las buenas prácticas de manufactura.	1	1	
24	24. Los equipos, utensilios, selladoras, estibas, canastillas y estantes en cada uno de los procesos son suficientes, se encuentran en adecuado estado de funcionamiento, mantenimiento y cumplen con los requisitos establecidos en la normativa vigente.	1	0	Se observó que canastillas con materias primas listas para despacho se encuentran con presencia de polvo en sus paredes internas y externas.
25	25. El operador garantiza el correcto funcionamiento de los difusores de los cuartos fríos. (Si aplica)	1	1	
26	26. Se cuenta con registros actualizados de las temperaturas de los cuartos de refrigeración. (Si aplica)	1	1	
27	27. La planta y/o bodega cuenta con un programa de mantenimiento y calibración de equipos . ¿El cronograma se cumple según lo estipulado?.	1	1	
28	28. La distancia entre los equipos y las paredes (perimetrales) son acordes a lo exigido en la normatividad vigente.	1	1	
29	29. Se realiza verificación de los equipos (balanzas y termómetros) semanalmente respecto al equipo patrón.	1	1	
30	30. Las líneas de ensamble se encuentra en adecuado estado de funcionamiento.	1	NA	No disponen de líneas de ensamble.
31	31. Los equipos de medición (temperatura y masa) se encuentran calibrados.	1	1	
32	32. Se realiza verificación de los equipos (balanzas y termómetros) semanalmente respecto al equipo patrón.	1	1	
33	33. El personal manipulador de alimentos se encuentra en buen estado de salud y cuenta con certificación médica.	2	2	

34	34. Se garantiza que todo el personal manipulador de alimentos cuente con un plan de capacitación continua y permanente.	2	2	
35	35. El plan de capacitación contiene los aspectos mínimos y se encuentra ajustado a la Resolución 2674 de 2013.	1	1	
36	36. El personal manipulador mantiene una estricta limpieza e higiene personal y aplica buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que evite la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con este.	2	2	
37	37. La dotación utilizada por el personal manipulador de alimentos es de color claro que permita visualizar su limpieza, con cierres o broches y sin bolsillos por encima de la cintura y esta se encuentra en adecuadas condiciones higiénicas. Adicionalmente el calzado utilizado es cerrado de material resistente e impermeable.	2	2	
38	38. El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa es excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.	2	2	
39	39. Los visitantes que ingresan a las áreas de proceso cumplen con las medidas de protección y sanitarias establecidas en la Resolución 2674 de 2013.	1	1	
40	40. El operador realiza control de los componentes de los complementos con el fin de garantizar que cumplan con los estándares de calidad exigidos por las normas vigentes y fichas técnicas del producto.	2	2	
41	41. El operador lleva trazabilidad de las materias primas que ingresaron a la planta así como de los complementos en el despacho, y estos son registrados en las planillas.	2	2	
42	42. Las áreas de recepción, almacenamiento, ensamble y despacho se encuentran en adecuadas condiciones higiénico sanitarias.	2	2	
43	43. El empaque secundario cumple con las especificaciones establecidas y su sellado garantiza la hermeticidad. (Si aplica)	1	1	
44	44. Los alimentos de alto riesgo se mantienen a temperaturas de refrigeración no mayores de 4°C +/-2ºC durante todas las etapas del proceso.	2	2	
45	45. Los productos se encuentran debidamente rotulados, de conformidad con lo establecido en la reglamentación sanitaria vigente.	2	2	
46	46. Los componentes del complemento cumplen con las características organolépticas (color, olor, sabor y textura), están libres de contaminación física, biológica y química y no se encuentran abombados.	2	2	
47	47. El operador da cumplimiento al plan de muestreo para agua, superficies, ambientes y manos de los operarios y los resultados se encuentran dentro de los parámetros establecidos de acuerdo a la legislación sanitaria vigente.	1	1	
48	48. El proveedor cumple con la identificación, clasificación y almacenamiento de productos no conformes.	1	1	
49	49. La Planta cuenta con concepto sanitario favorable.	2	2	
50	50. Las características de los alimentos a suministrar y sus empaques corresponden a lo establecido en la ficha técnica.	1	1	
51	51. Las materias primas cumplen con las condiciones de calidad para ser distribuidas y comercializadas (Certificados Microbiológicos de liberación), para cada uno de los productos.	1	1	
52	52. Se cuenta con fichas técnicas de los productos que se encuentran en la planta y corresponden con los alimentos a entregar.	1	1	

53	53. El operador cuenta con plan de saneamiento de acuerdo con lo establecido en la Resolución 2674 de 2013, este se implementa y se llevan registros actualizados de cada uno de los programas.	2	2	
54	54. Se realiza lavado y desinfección de tanques de almacenamiento de agua potable, de acuerdo a la normatividad vigente y a lo establecido en los documentos contractuales. ¿El lavado se realiza de acuerdo con el cronograma establecido en el plan de limpieza y desinfección?.	1	1	
55	55. El tanque de almacenamiento de agua cumple con todos los requisitos establecidos en la Resolución 2674 de 2013 y cuenta con capacidad suficiente para un día de trabajo.	1	1	
56	56. Dispone de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales, aprobadas por la autoridad competente. (si aplica).	1	NA	
57	57. La planta y/o bodega cuenta con un sistema de recolección y almacenamiento de residuos sólidos que cumpla con la normatividad vigente y a la vez se encuentra dotada con recipientes en cantidad y capacidad suficientes para el almacenamiento de los residuos.	1	1	
58	58. Se realiza la verificación de las soluciones desinfectantes (sustancias, concentraciones y tiempos de exposición).	1	1	
59	59. Los productos utilizados para la limpieza y desinfección (detergentes, desinfectantes) se encuentran etiquetados con rótulo.	1	1	
60	60. El operador realiza monitoreo de la calidad microbiológica y fisicoquímica del agua.	1	1	
61	61. Se lleva un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos.	1	1	
62	62. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realiza de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad de los mismos.	2	2	
63	63. Los vehículos y personal de distribución cumplen con los aspectos establecidos en el anexo técnico y la normatividad sanitaria vigente.	2	2	
64	64. No se transporta conjuntamente en un mismo vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas y otras sustancias que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento o la materia prima.	1	1	
65	65. El vehículo donde se transportan los complementos y/o alimentos según aplique, presentan concepto sanitario favorable y cuentan con la documentación establecida según la normatividad vigente.	2	2	
66	66. Los vehículos son de uso exclusivo para el transporte de complementos alimentarios PAE.	2	2	
67	67. La bodega se encuentra dotada con recipientes en cantidad y capacidad suficientes para el almacenamiento de los residuos	1	1	
nombre de persona que recibe la visita	Andrea Moreno	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez	
cargo	Ingeniera de alimentos	**cargo**	ingenieras de alimentos	

firma		**firma**	

MINISTERIO DE EDUCACIÓN NACIONAL

SECRETARIA DE EDUCACIÓN DE SOACHA

Alimentos para Aprender

ACTA DE CONDICIONES DE OPERACIÓN EN PLANTA

FECHA DE LA VISITA	7/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
OPERADOR	UT SE VIVE SOACHA 2023	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NIT	901691040-7			
DIRECCIÓN	TRONCAL PANAMERICANA PUERTO VALLARTA BOD 8			

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACIÓN OBTENIDA	OBSERVACIÓN
1	1. La planta está ubicada en un lugar aislado de cualquier foco de insalubridad.	2	2	
2	2. Los accesos y alrededores se mantienen limpios libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas o presencia de otras fuentes de contaminación.	2	2	
3	3. La edificación está diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción e impida la entrada de contaminantes del exterior.	2	2	
4	4. La edificación tiene 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.	2	2	
5	5. La edificación y sus instalaciones está construida de manera que facilita las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas.	2	1	Se observó paredes de superficies no lisas.
6	6. La instalación cuenta con un área adecuada para el consumo de alimentos y descanso del personal que labora en la planta.	1	1	
7	7. El tamaño de los almacenes y de producto terminado es adecuado para los volúmenes manejados en el establecimiento y para la circulación del personal.	2	2	
8	8. Las instalaciones están libres de elementos que puedan afectar la inocuidad del alimento.	2	2	
9	9. Los pisos están construidos en materiales no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza.	2	0	Se observó que los pisos cuentan con uniones presentando porosidad
10	10. El sistema de conducción o tuberías garantiza lo establecido en la normatividad sanitaria.	1	1	
11	11. Las uniones entre las paredes y pisos cumplen con lo estipulado en la normatividad sanitaria vigente.	2	1	Se observó que las uniones no son de material higiénico sanitario ni de fácil limpieza y desinfección.
12	12. La iluminación y ventilación cumple con lo exigido en la normatividad sanitaria vigente.	1	1	
13	13. Las puertas tienen superficie lisa, no absorbente, son resistentes y de suficiente amplitud; donde se precise, tienen dispositivos de cierre automático y ajuste hermético, y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza y funcionamiento.	1	1	

14	14. Las paredes están construidas en materiales resistentes, colores claros, impermeables, no absorbentes y de fácil limpieza y desinfección y se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza.	2	1	Se observan ladrillos cercanos a piso expuestos, requieren mantenimiento para evitar que se despeguen de la pared, además el área de lavado de canastillas presentan desprendimiento de pintura.
15	15. Las instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios están diseñadas de manera que impidan la acumulación de suciedad y albergue de plagas.	1	1	
16	16. Los techos garantizan lo establecido en la normatividad sanitaria vigente.	2	2	
17	17. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos, y entre éstas y las paredes evitan el ingreso de plagas.	2	2	
18	18. Las ventanas y otras aberturas están construidas de tal forma que evita la entrada de contaminantes, plagas, suciedades y cumple con lo estipulado en la legislación sanitaria vigente.	2	2	
19	19. Las escaleras y elevadores están ubicados de manera que no causen contaminación al alimento o dificulte el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta.	1	NA	
20	20. Se dispone de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente tales como servicios sanitarios y vestidor, independientes para hombres y mujeres, separados de las áreas de producción.	2	2	
21	21. Los lavamanos garantizan lo contemplando en la Resolución 2674 de 2013.	2	2	
22	22. Los servicios sanitarios se mantienen limpios y están dotados con todos los recursos requeridos para la higiene personal como establece la normatividad sanitaria.	2	2	
23	23. En las proximidades de los lavamanos se colocan avisos alusivos a la higiene personal, y las buenas prácticas de manufactura.	1	1	
24	24. Los equipos, utensilios, selladoras, estibas, canastillas y estantes en cada uno de los procesos son suficientes, se encuentran en adecuado estado de funcionamiento, mantenimiento y cumplen con los requisitos establecidos en la normativa vigente.	1	1	Se continúa observando deficiencia en el lavado de canastillas, se observó carro transportador con acumulación de polvo.
25	25. El operador garantiza el correcto funcionamiento de los difusores de los cuartos fríos. (Si aplica)	1	1	
26	26. Se cuenta con registros actualizados de las temperaturas de los cuartos de refrigeración. (Si aplica)	1	1	
27	27. La planta y/o bodega cuenta con un programa de mantenimiento y calibración de equipos . ¿El cronograma se cumple según lo estipulado?.	1	1	
28	28. La distancia entre los equipos y las paredes (perimetrales) son acordes a lo exigido en la normatividad vigente.	1	1	
29	29. Se realiza verificación de los equipos (balanzas y termómetros) semanalmente respecto al equipo patrón.	1	1	
30	30. Las líneas de ensamble se encuentra en adecuado estado de funcionamiento.	1	NA	No cuentan con líneas de ensamble
31	31. Los equipos de medición (temperatura y masa) se encuentran calibrados.	1	1	
32	32. Se realiza verificación de los equipos (balanzas y termómetros) semanalmente respecto al equipo patrón.	1	1	
33	33. El personal manipulador de alimentos se encuentra en buen estado de salud y cuenta con certificación médica.	2	2	

34	34. Se garantiza que todo el personal manipulador de alimentos cuente con un plan de capacitación continua y permanente.	2	2	
35	35. El plan de capacitación contiene los aspectos mínimos y se encuentra ajustado a la Resolución 2674 de 2013.	1	1	
36	36. El personal manipulador mantiene una estricta limpieza e higiene personal y aplica buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que evite la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con este.	2	2	
37	37. La dotación utilizada por el personal manipulador de alimentos es de color claro que permita visualizar su limpieza, con cierres o broches y sin bolsillos por encima de la cintura y esta se encuentra en adecuadas condiciones higiénicas. Adicionalmente el calzado utilizado es cerrado de material resistente e impermeable.	2	2	
38	38. El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa es excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.	2	2	
39	39. Los visitantes que ingresan a las áreas de proceso cumplen con las medidas de protección y sanitarias establecidas en la Resolución 2674 de 2013.	1	1	
40	40. El operador realiza control de los componentes de los complementos con el fin de garantizar que cumplan con los estándares de calidad exigidos por las normas vigentes y fichas técnicas del producto.	2	2	
41	41. El operador lleva trazabilidad de las materias primas que ingresaron a la planta así como de los complementos en el despacho, y estos son registrados en las planillas.	2	2	
42	42. Las áreas de recepción, almacenamiento, ensamble y despacho se encuentran en adecuadas condiciones higiénico sanitarias.	2	2	
43	43. El empaque secundario cumple con las especificaciones establecidas y su sellado garantiza la hermeticidad. (Si aplica)	1	1	
44	44. Los alimentos de alto riesgo se mantienen a temperaturas de refrigeración no mayores de 4°C +/-2ºC durante todas las etapas del proceso.	2	2	
45	45. Los productos se encuentran debidamente rotulados, de conformidad con lo establecido en la reglamentación sanitaria vigente.	2	2	
46	46. Los componentes del complemento cumplen con las características organolépticas (color, olor, sabor y textura), están libres de contaminación física, biológica y química y no se encuentran abombados.	2	2	
47	47. El operador da cumplimiento al plan de muestreo para agua, superficies, ambientes y manos de los operarios y los resultados se encuentran dentro de los parámetros establecidos de acuerdo a la legislación sanitaria vigente.	1	1	
48	48. El proveedor cumple con la identificación, clasificación y almacenamiento de productos no conformes.	1	1	
49	49. La Planta cuenta con concepto sanitario favorable.	2	2	
50	50. Las características de los alimentos a suministrar y sus empaques corresponden a lo establecido en la ficha técnica.	1	1	
51	51. Las materias primas cumplen con las condiciones de calidad para ser distribuidas y comercializadas (Certificados Microbiológicos de liberación), para cada uno de los productos.	1	1	
52	52. Se cuenta con fichas técnicas de los productos que se encuentran en la planta y corresponden con los alimentos a entregar.	1	1	

53	53. El operador cuenta con plan de saneamiento de acuerdo con lo establecido en la Resolución 2674 de 2013, este se implementa y se llevan registros actualizados de cada uno de los programas.	2	2	
54	54. Se realiza lavado y desinfección de tanques de almacenamiento de agua potable, de acuerdo a la normatividad vigente y a lo establecido en los documentos contractuales. ¿El lavado se realiza de acuerdo con el cronograma establecido en el plan de limpieza y desinfección?.	1	1	
55	55. El tanque de almacenamiento de agua cumple con todos los requisitos establecidos en la Resolución 2674 de 2013 y cuenta con capacidad suficiente para un día de trabajo.	1	1	
56	56. Dispone de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales, aprobadas por la autoridad competente. (si aplica).	1	NA	
57	57. La planta y/o bodega cuenta con un sistema de recolección y almacenamiento de residuos sólidos que cumpla con la normatividad vigente y a la vez se encuentra dotada con recipientes en cantidad y capacidad suficientes para el almacenamiento de los residuos.	1	1	
58	58. Se realiza la verificación de las soluciones desinfectantes (sustancias, concentraciones y tiempos de exposición).	1	1	
59	59. Los productos utilizados para la limpieza y desinfección (detergentes, desinfectantes) se encuentran etiquetados con rótulo.	1	1	
60	60. El operador realiza monitoreo de la calidad microbiológica y fisicoquímica del agua.	1	1	
61	61. Se lleva un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos.	1	1	
62	62. El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realiza de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad de los mismos.	2	2	
63	63. Los vehículos y personal de distribución cumplen con los aspectos establecidos en el anexo técnico y la normatividad sanitaria vigente.	2	2	
64	64. No se transporta conjuntamente en un mismo vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas y otras sustancias que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento o la materia prima.	1	1	
65	65. El vehículo donde se transportan los complementos y/o alimentos según aplique, presentan concepto sanitario favorable y cuentan con la documentación establecida según la normatividad vigente.	2	2	
66	66. Los vehículos son de uso exclusivo para el transporte de complementos alimentarios PAE.	2	2	
67	67. La bodega se encuentra dotada con recipientes en cantidad y capacidad suficientes para el almacenamiento de los residuos	1	1	
nombre de persona que recibe la visita	Cesar Suárez	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez	
cargo	Supervisor de calidad	**cargo**	ingenieras de alimentos	

firma		**firma**	