SEMAFORIZACIÓN JUNIO

FECHA DE VISITA	INSTITUCIÓN	PORCENTAJE	CONCEPTO	
8/06/2023	INSTITUCIÓN EDUCATIVA LUIS HENRIQUEZ SEDE PRINCIPAL	75	FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	
9/06/2023	INSTITUCIÓN EDUCATIVA INTEGRADO DE SOACHA SEDE JHON F. KENNEDY	83	FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	
9/06/2023	INSTITUCIÓN EDUCATIVA SANTA ANA SEDE SANTA ANA	74	DESFAVORABLE	
9/06/2023	INSTITUCIÓN EDUCATIVA SANTA ANA SEDE DUCALES	73	DESFAVORABLE	

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 RACIÓN PREPARADA EN SITIO

FECHA DE LA VISITA	9/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
INSTITUCIÓN	INSTITUCIÓN EDUCATIVA SANTA ANA SEDE DUCALES	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NOMBRE DEL OPERADOR	Unión Temporal Sevivesoacha 2023			
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN**	**CALIFICACIÓN ESPERADA**	**CALIFICACIÓN OBTENIDA**	**OBSERVACIÓN**
1	El servicio de alimentación esta aislado de focos de insalubridad. Sus accesos y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas y en buen estado de mantenimiento.	2	2	
2	Las instalaciones están diseñadas y construidas para proteger los ambientes de producción de contaminantes e ingreso de plagas, animales domésticos y otros.	1	1	
3	Las instalaciones son de materiales que no generan sustancias tóxicas, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.	1	1	
4	Se cuenta con servicios sanitarios exclusivos para el personal y se encuentran en buen estado de funcionamiento	1	0	Se evidencia baños de personal compartidos con las docentes.
5	Las Instalaciones sanitarias se encuentran limpias y con la dotación adecuada (jabón líquido,gel antibacterial toallas, papel higiénico y papeleras con bolsa).	2	2	
6	Todas las áreas y superficies del servicio se encuentran en adecuadas condiciones higiene y limpieza, se evita la acumulación de agua y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna..	2	1	Se evidencia pared contigua al ingreso a la bodega, pared contigua al ingreso de la concina y puertas con manchas de suciedad.
7	Se aplican protocolos para la limpieza y desinfección de equipos, menaje y utensilios (platos, vasos, cubiertos, pocillos, bandejas, tablas de picar, cuchillos, entre otros) y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	1	Se evidencia congelador con exceso de escarcha de hielo.
8	Los implementos (paños absorbentes, traperos, recogedores, toallas, guantes entre otros) que se utilizan para el aseo, permanecen en adecuadas condiciones de limpieza y en el lugar establecido.	2	1	No se evidencia entrega de traperos, recogedores ni escobas.
9	Los equipos, utensilios y menaje empleados se limpian y desinfectan antes de cada uso y son de materiales resistentes al uso y a la corrosión .	3	3	
10	Los sistemas de extracción cumplen con las condiciones higiénicas establecidas, mantenimiento, procedimientos del lavado y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
11	No se evidencia indicio o presencia de plagas y las áreas cuentan con barreras que minimicen el ingreso de vectores.	3	3	

12	Se realiza un control de plagas y se cuenta con los siguientes documentos soportes: diagnóstico empresa fumigadora, cronograma, formato de inspección interno, documentación de empresa fumigadora, fichas técnicas. Se encuentran diligenciadas de forma adecuada y oportuna. Fecha de la ultima fumigación: _____	2	2	
13	Existe al interior del servicio de alimentación, recipientes de material sanitario, para la recolección de residuos sólidos, en buen estado, en cantidad suficiente, bien ubicados e identificados conforme a la norma sanitaria vigente.	2	1	Se evidencia inadecuadas canecas para la disposición de residuos solidos como lo establece el pliego de licitación.
14	La clasificación de residuos sólidos se realiza de acuerdo con lo establecido en el programa de manejo de residuos. Adicionalmente, los residuos sólidos son retirados con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores y/o proliferación de plagas.	2	2	
15	El manejo de los residuos líquidos y sólidos no representa riesgo de contaminación para los alimentos ni para las superficies en contacto con estos.	2	1	No se evidencia adecuada implementación del protocolo de aceite vegetal usado.
16	Se cumple cuenta con protocolos para el manejo y disposición de aceite vegetal usado.	1	0	No se cumple con la implementación del protocolo de aceite vegetal usado.
17	Existe documentación y registro de la limpieza de trampas de grasas.	1	1	
18	Disponen de un tanque de almacenamiento de agua potable y se encuentra construido de material higiénico sanitario, hermético y se encuentra en constante circulación, además tiene la capacidad suficiente para un día de producción.	2	2	
19	Se realiza la limpieza y desinfección periódica del tanque de almacenamiento de agua potable. Fecha de la última limpieza y desinfección realizada: _____	2	2	
20	El personal manipulador no presenta afecciones de la piel o enfermedades infectocontagiosas.	3	3	
21	Cuenta con la dotación completa, limpia, en buen estado y hace uso adecuado de la misma de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
22	Cumple con las buenas practicas de manufactura durante todas las etapas del proceso de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
23	Las condiciones sanitarias del vehículo transportador de alimentos, cumple con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. (Condiciones de higiene y limpieza adecuadas pisos, paredes, techo, estibas, canastillas).	3	NA	
24	El vehículo cuenta con concepto sanitario expedido por la autoridad competente con concepto favorable.	3	NA	
25	Los conductores y auxiliares cumplen con los documentos exigidos para manipular alimentos, portan la dotación de acuerdo a lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 e implementan buenas practicas de manufactura.	3	NA	
26	Las materias primas, se reciben en un lugar limpio y en condiciones físicas que minimicen el riesgo de contaminación o alteración de las características propias de cada producto.	2	2	

27	Se da cumplimiento a los criterios de aceptación y rechazo de la materia prima recibida y existen controles de este proceso (fecha de vencimiento, lote, condiciones de empaque y cumplimiento de la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente).	3	3	
28	El personal manipulador verifica la temperatura de las materias primas que requieren refrigeración y congelación.	2	0	No se evidencia verificación de temperatura de las materias primas.
29	Se almacenan los alimentos de alto riesgo (lácteos y cárnicos etc.) dentro de los rangos de temperatura exigidos en la resolución 2674 de 2013 y normatividad sanitaria vigente.	3	3	
30	Se almacenan los productos de acuerdo con las características de los mismos, en sitios adecuados minimizando el riesgo de contaminación.	2	2	
31	Los alimentos y materias primas se encuentran libres de presencia de moho, abombamiento, pérdida del vacío, fecha caducada u otro aspecto que incumpla con las características de calidad o inocuidad de los productos.	3	3	
32	El rotulado y etiquetado del empaque primario de los alimentos cumple con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente.	3	3	
33	Los registros de control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación, son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	0	No se evidencia control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación.
34	Se asigna rotulación que permite la identificación de los alimentos, la cual es visible, y se lleva control de primeros en vencer, primero en salir con el fin de garantizar la adecuada rotación de materia prima	1	0	No se evidencia rotulación de los alimentos para controlar primeros en entrar y primeros en salir.
35	La materia prima no conforme se encuentra en un área específica, está debidamente identificada para evitar su uso.	2	2	
36	Los procesos de producción se realizan de manera secuencial y continua de tal forma que se protegen los alimentos de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
37	Se lavan y desinfectan los empaques, los alimentos o materias primas crudas como frutas, verduras y hortalizas y productos de pesca con agua potable, antes de su preparación y en los tiempos establecidos de desinfección.	3	3	
38	Los procedimientos de operación como: lavar, pelar, cortar, clasificar, extraer, batir, entre otros, se realizan de manera que se protejan los alimentos y materias primas de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
39	Los tiempos de exposición de los alimentos se encuentran dentro de lo establecido en la normatividad vigente y no generan posibles riesgos de contaminación. Adicionalmente, los procesos de descongelación requeridos se realizan de forma controlada para evitar el desarrollo de microorganismos.	2	2	
40	Todos los complementos están libres de contaminación física, biológica, química y cumplen con las características de calidad o inocuidad.	3	3	
41	Se realizan actividades de mantenimiento preventivo a los equipos que aplica, según lo establecido en los manuales del fabricante y se garantiza el cuidado, buen uso y buen estado de la totalidad de equipos y utensilios dispuestos para la operación.	1	1	
42	Se realiza monitoreo de las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso	3	0	No se evidencia control de temperatura de los alimentos fríos y calientes.

43	Las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso se mantienen dentro del rango de seguridad que garantiza inocuidad.	3	0	No se evidencia control de alimentos fríos y calientes.
44	Se dispone del menaje suficiente para cada modalidad, de acuerdo al número de raciones y se encuentra en buen estado.	1	1	
45	El comedor escolar cuenta con visita realizada por la Entidad territorial de salud y tiene concepto sanitario Favorable o Favorable con Requerimientos	2	1	
46	Se cuenta con instrumentos de medición con el fin de realizar control en cada una de las etapas de producción y se garantiza la confiabilidad de las mediciones realizadas.	2	2	
47	El comedor escolar cuenta con formato de visibilidad y ciclo de menú en un lugar visible.	1	1	

nombre de persona que recibe la visita	Martha Isabel Moreno	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez
cargo	Ecónoma	**cargo**	ingenieras de alimentos
firma		**firma**	

ACTA DE CONDICIONES DE OPERACIÓN RACIÓN PREPARADA EN SITIO

FECHA DE LA VISITA	9/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
INSTITUCIÓN	INSTITUCIÓN EDUCATIVA INTEGRADO DE SOACHA SEDE JHON F. KENNEDY	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NOMBRE DEL OPERADOR	Unión Temporal Sevivesoacha 2023			
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN**	**CALIFICACIÓN ESPERADA**	**CALIFICACIÓN OBTENIDA**	**OBSERVACIÓN**
1	El servicio de alimentación esta aislado de focos de insalubridad. Sus accesos y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas y en buen estado de mantenimiento.	2	2	
2	Las instalaciones están diseñadas y construidas para proteger los ambientes de producción de contaminantes e ingreso de plagas, animales domésticos y otros.	1	1	
3	Las instalaciones son de materiales que no generan sustancias tóxicas, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.	1	1	
4	Se cuenta con servicios sanitarios exclusivos para el personal y se encuentran en buen estado de funcionamiento	1	1	
5	Las Instalaciones sanitarias se encuentran limpias y con la dotación adecuada (jabón líquido,gel antibacterial toallas, papel higiénico y papeleras con bolsa).	2	0	Se observó que las instalaciones sanitarias no disponen de dotación.
6	Todas las áreas y superficies del servicio se encuentran en adecuadas condiciones higiene y limpieza, se evita la acumulación de agua y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna..	2	2	
7	Se aplican protocolos para la limpieza y desinfección de equipos, menaje y utensilios (platos, vasos, cubiertos, pocillos, bandejas, tablas de picar, cuchillos, entre otros) y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
8	Los implementos (paños absorbentes, traperos, recogedores, toallas, guantes entre otros) que se utilizan para el aseo, permanecen en adecuadas condiciones de limpieza y en el lugar establecido.	2	2	
9	Los equipos, utensilios y menaje empleados se limpian y desinfectan antes de cada uso y son de materiales resistentes al uso y a la corrosión .	3	3	
10	Los sistemas de extracción cumplen con las condiciones higiénicas establecidas, mantenimiento, procedimientos del lavado y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
11	No se evidencia indicio o presencia de plagas y las áreas cuentan con barreras que minimicen el ingreso de vectores.	3	3	

12	Se realiza un control de plagas y se cuenta con los siguientes documentos soportes: diagnóstico empresa fumigadora, cronograma, formato de inspección interno, documentación de empresa fumigadora, fichas técnicas. Se encuentran diligenciadas de forma adecuada y oportuna. Fecha de la ultima fumigación: _____	2	2	
13	Existe al interior del servicio de alimentación, recipientes de material sanitario, para la recolección de residuos sólidos, en buen estado, en cantidad suficiente, bien ubicados e identificados conforme a la norma sanitaria vigente.	2	0	Se observó que las canecas no son acordes a la norma.
14	La clasificación de residuos sólidos se realiza de acuerdo con lo establecido en el programa de manejo de residuos. Adicionalmente, los residuos sólidos son retirados con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores y/o proliferación de plagas.	2	2	
15	El manejo de los residuos líquidos y sólidos no representa riesgo de contaminación para los alimentos ni para las superficies en contacto con estos.	2	2	
16	Se cumple cuenta con protocolos para el manejo y disposición de aceite vegetal usado.	1	1	
17	Existe documentación y registro de la limpieza de trampas de grasas.	1	1	
18	Disponen de un tanque de almacenamiento de agua potable y se encuentra construido de material higiénico sanitario, hermético y se encuentra en constante circulación, además tiene la capacidad suficiente para un día de producción.	2	2	
19	Se realiza la limpieza y desinfección periódica del tanque de almacenamiento de agua potable. Fecha de la última limpieza y desinfección realizada: _____	2	2	
20	El personal manipulador no presenta afecciones de la piel o enfermedades infectocontagiosas.	3	3	
21	Cuenta con la dotación completa, limpia, en buen estado y hace uso adecuado de la misma de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
22	Cumple con las buenas practicas de manufactura durante todas las etapas del proceso de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
23	Las condiciones sanitarias del vehículo transportador de alimentos, cumple con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. (Condiciones de higiene y limpieza adecuadas pisos, paredes, techo, estibas, canastillas).	3	NA	
24	El vehículo cuenta con concepto sanitario expedido por la autoridad competente con concepto favorable.	3	NA	
25	Los conductores y auxiliares cumplen con los documentos exigidos para manipular alimentos, portan la dotación de acuerdo a lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 e implementan buenas practicas de manufactura.	3	NA	
26	Las materias primas, se reciben en un lugar limpio y en condiciones físicas que minimicen el riesgo de contaminación o alteración de las características propias de cada producto.	2	NA	

27	Se da cumplimiento a los criterios de aceptación y rechazo de la materia prima recibida y existen controles de este proceso (fecha de vencimiento, lote, condiciones de empaque y cumplimiento de la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente).	3	3	
28	El personal manipulador verifica la temperatura de las materias primas que requieren refrigeración y congelación.	2	2	
29	Se almacenan los alimentos de alto riesgo (lácteos y cárnicos etc.) dentro de los rangos de temperatura exigidos en la resolución 2674 de 2013 y normatividad sanitaria vigente.	3	3	
30	Se almacenan los productos de acuerdo con las características de los mismos, en sitios adecuados minimizando el riesgo de contaminación.	2	2	
31	Los alimentos y materias primas se encuentran libres de presencia de moho, abombamiento, pérdida del vacío, fecha caducada u otro aspecto que incumpla con las características de calidad o inocuidad de los productos.	3	3	
32	El rotulado y etiquetado del empaque primario de los alimentos cumple con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente.	3	3	
33	Los registros de control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación, son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	1	Se observó que lose formatos no se encuentran actualizados en su diligenciamiento.
34	Se asigna rotulación que permite la identificación de los alimentos, la cual es visible, y se lleva control de primeros en vencer, primero en salir con el fin de garantizar la adecuada rotación de materia prima	1	0	Se observó alimentos prealistados en congelación son el rotulado de indentificación.
35	La materia prima no conforme se encuentra en un área específica, está debidamente identificada para evitar su uso.	2	2	
36	Los procesos de producción se realizan de manera secuencial y continua de tal forma que se protegen los alimentos de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
37	Se lavan y desinfectan los empaques, los alimentos o materias primas crudas como frutas, verduras y hortalizas y productos de pesca con agua potable, antes de su preparación y en los tiempos establecidos de desinfección.	3	3	
38	Los procedimientos de operación como: lavar, pelar, cortar, clasificar, extraer, batir, entre otros, se realizan de manera que se protejan los alimentos y materias primas de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
39	Los tiempos de exposición de los alimentos se encuentran dentro de lo establecido en la normatividad vigente y no generan posibles riesgos de contaminación. Adicionalmente, los procesos de descongelación requeridos se realizan de forma controlada para evitar el desarrollo de microorganismos.	2	2	
40	Todos los complementos están libres de contaminación física, biológica, química y cumplen con las características de calidad o inocuidad.	3	3	
41	Se realizan actividades de mantenimiento preventivo a los equipos que aplica, según lo establecido en los manuales del fabricante y se garantiza el cuidado, buen uso y buen estado de la totalidad de equipos y utensilios dispuestos para la operación.	1	1	
42	Se realiza monitoreo de las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso	3	3	

43	Las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso se mantienen dentro del rango de seguridad que garantiza inocuidad.	3	3	
44	Se dispone del menaje suficiente para cada modalidad, de acuerdo al número de raciones y se encuentra en buen estado.	1	1	
45	El comedor escolar cuenta con visita realizada por la Entidad territorial de salud y tiene concepto sanitario Favorable o Favorable con Requerimientos	2	1	
46	Se cuenta con instrumentos de medición con el fin de realizar control en cada una de las etapas de producción y se garantiza la confiabilidad de las mediciones realizadas.	2	2	
47	El comedor escolar cuenta con formato de visibilidad y ciclo de menú en un lugar visible.	1	1	

nombre de persona que recibe la visita	Norma Quiroga	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez
cargo	Ecónoma	**cargo**	ingenieras de alimentos
firma	Norma Quiroga	**firma**	

ACTA DE CONDICIONES DE OPERACIÓN RACIÓN PREPARADA EN SITIO

FECHA DE LA VISITA	9/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
INSTITUCIÓN	INSTITUCIÓN EDUCATIVA SANTA ANA SEDE SANTA ANA	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NOMBRE DEL OPERADOR	Unión Temporal Sevivesoacha 2023			

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACIÓN OBTENIDA	OBSERVACIÓN
1	El servicio de alimentación esta aislado de focos de insalubridad. Sus accesos y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas y en buen estado de mantenimiento.	2	2	
2	Las instalaciones están diseñadas y construidas para proteger los ambientes de producción de contaminantes e ingreso de plagas, animales domésticos y otros.	1	1	
3	Las instalaciones son de materiales que no generan sustancias tóxicas, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.	1	1	
4	Se cuenta con servicios sanitarios exclusivos para el personal y se encuentran en buen estado de funcionamiento	1	0	El servicio de baños en compartido con los docentes de la institución educativa
5	Las Instalaciones sanitarias se encuentran limpias y con la dotación adecuada (jabón líquido,gel antibacterial toallas, papel higiénico y papeleras con bolsa).	2	2	
6	Todas las áreas y superficies del servicio se encuentran en adecuadas condiciones higiene y limpieza, se evita la acumulación de agua y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna..	2	1	
7	Se aplican protocolos para la limpieza y desinfección de equipos, menaje y utensilios (platos, vasos, cubiertos, pocillos, bandejas, tablas de picar, cuchillos, entre otros) y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	1	
8	Los implementos (paños absorbentes, traperos, recogedores, toallas, guantes entre otros) que se utilizan para el aseo, permanecen en adecuadas condiciones de limpieza y en el lugar establecido.	2	2	
9	Los equipos, utensilios y menaje empleados se limpian y desinfectan antes de cada uso y son de materiales resistentes al uso y a la corrosión .	3	3	
10	Los sistemas de extracción cumplen con las condiciones higiénicas establecidas, mantenimiento, procedimientos del lavado y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	1	
11	No se evidencia indicio o presencia de plagas y las áreas cuentan con barreras que minimicen el ingreso de vectores.	3	3	

12	Se realiza un control de plagas y se cuenta con los siguientes documentos soportes: diagnóstico empresa fumigadora, cronograma, formato de inspección interno, documentación de empresa fumigadora, fichas técnicas. Se encuentran diligenciadas de forma adecuada y oportuna. Fecha de la ultima fumigación: _____	2	2	
13	Existe al interior del servicio de alimentación, recipientes de material sanitario, para la recolección de residuos sólidos, en buen estado, en cantidad suficiente, bien ubicados e identificados conforme a la norma sanitaria vigente.	2	1	Se evidencia que los recipientes para disposición de residuos no es conforme con lo establecido en el pliego de licitación.
14	La clasificación de residuos sólidos se realiza de acuerdo con lo establecido en el programa de manejo de residuos. Adicionalmente, los residuos sólidos son retirados con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores y/o proliferación de plagas.	2	2	
15	El manejo de los residuos líquidos y sólidos no representa riesgo de contaminación para los alimentos ni para las superficies en contacto con estos.	2	2	
16	Se cumple cuenta con protocolos para el manejo y disposición de aceite vegetal usado.	1	0	No se cuenta con la aplicación del protocolo de aceite vegetal usado, la disposición se realiza en la basura.
17	Existe documentación y registro de la limpieza de trampas de grasas.	1	0	No se evidencia soporte de limpieza de trampa de grasas
18	Disponen de un tanque de almacenamiento de agua potable y se encuentra construido de material higiénico sanitario, hermético y se encuentra en constante circulación, además tiene la capacidad suficiente para un día de producción.	2	2	
19	Se realiza la limpieza y desinfección periódica del tanque de almacenamiento de agua potable. Fecha de la última limpieza y desinfección realizada: _____	2	2	
20	El personal manipulador no presenta afecciones de la piel o enfermedades infectocontagiosas.	3	3	
21	Cuenta con la dotación completa, limpia, en buen estado y hace uso adecuado de la misma de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
22	Cumple con las buenas practicas de manufactura durante todas las etapas del proceso de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	2	
23	Las condiciones sanitarias del vehículo transportador de alimentos, cumple con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. (Condiciones de higiene y limpieza adecuadas pisos, paredes, techo, estibas, canastillas).	3	NA	
24	El vehículo cuenta con concepto sanitario expedido por la autoridad competente con concepto favorable.	3	NA	
25	Los conductores y auxiliares cumplen con los documentos exigidos para manipular alimentos, portan la dotación de acuerdo a lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 e implementan buenas practicas de manufactura.	3	NA	
26	Las materias primas, se reciben en un lugar limpio y en condiciones físicas que minimicen el riesgo de contaminación o alteración de las características propias de cada producto.	2	2	

27	Se da cumplimiento a los criterios de aceptación y rechazo de la materia prima recibida y existen controles de este proceso (fecha de vencimiento, lote, condiciones de empaque y cumplimiento de la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente).	3	3	
28	El personal manipulador verifica la temperatura de las materias primas que requieren refrigeración y congelación.	2	0	No se evidencia soporte de verificación de temperatura de materias primas refrigeradas o congeladas.
29	Se almacenan los alimentos de alto riesgo (lácteos y cárnicos etc.) dentro de los rangos de temperatura exigidos en la resolución 2674 de 2013 y normatividad sanitaria vigente.	3	3	
30	Se almacenan los productos de acuerdo con las características de los mismos, en sitios adecuados minimizando el riesgo de contaminación.	2	2	
31	Los alimentos y materias primas se encuentran libres de presencia de moho, abombamiento, pérdida del vacío, fecha caducada u otro aspecto que incumpla con las características de calidad o inocuidad de los productos.	3	3	
32	El rotulado y etiquetado del empaque primario de los alimentos cumple con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente.	3	3	
33	Los registros de control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación, son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	0	No se evidencia control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación.
34	Se asigna rotulación que permite la identificación de los alimentos, la cual es visible, y se lleva control de primeros en vencer, primero en salir con el fin de garantizar la adecuada rotación de materia prima	1	0	No se evidencia rotulación visible que evidencia la adecuada rotación de la materia prima.
35	La materia prima no conforme se encuentra en un área específica, está debidamente identificada para evitar su uso.	2	2	
36	Los procesos de producción se realizan de manera secuencial y continua de tal forma que se protegen los alimentos de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
37	Se lavan y desinfectan los empaques, los alimentos o materias primas crudas como frutas, verduras y hortalizas y productos de pesca con agua potable, antes de su preparación y en los tiempos establecidos de desinfección.	3	3	
38	Los procedimientos de operación como: lavar, pelar, cortar, clasificar, extraer, batir, entre otros, se realizan de manera que se protejan los alimentos y materias primas de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
39	Los tiempos de exposición de los alimentos se encuentran dentro de lo establecido en la normatividad vigente y no generan posibles riesgos de contaminación. Adicionalmente, los procesos de descongelación requeridos se realizan de forma controlada para evitar el desarrollo de microorganismos.	2	2	
40	Todos los complementos están libres de contaminación física, biológica, química y cumplen con las características de calidad o inocuidad.	3	3	
41	Se realizan actividades de mantenimiento preventivo a los equipos que aplica, según lo establecido en los manuales del fabricante y se garantiza el cuidado, buen uso y buen estado de la totalidad de equipos y utensilios dispuestos para la operación.	1	1	
42	Se realiza monitoreo de las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso	3	0	No se evidencia control del monitoreo de alimentos fríos y calientes, en las diferentes etapas del proceso

43	Las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso se mantienen dentro del rango de seguridad que garantiza inocuidad.	3	2	Se evidencia mantenimiento del jugo con adición de leche y azúcar a temperatura ambiente.
44	Se dispone del menaje suficiente para cada modalidad, de acuerdo al número de raciones y se encuentra en buen estado.	1	1	
45	El comedor escolar cuenta con visita realizada por la Entidad territorial de salud y tiene concepto sanitario Favorable o Favorable con Requerimientos	2	1	
46	Se cuenta con instrumentos de medición con el fin de realizar control en cada una de las etapas de producción y se garantiza la confiabilidad de las mediciones realizadas.	2	2	
47	El comedor escolar cuenta con formato de visibilidad y ciclo de menú en un lugar visible.	1	1	

nombre de persona que recibe la visita	Carmen Rosa Casallas	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez
cargo	Ecónoma	**cargo**	ingenieras de alimentos
firma		**firma**	

ACTA DE CONDICIONES DE OPERACIÓN RACIÓN PREPARADA EN SITIO

FECHA DE LA VISITA	8/06/2023	PROFESIONAL ENCARGADO DE HACER LA VISITA		
INSTITUCIÓN	INSTITUCIÓN EDUCATIVA LUIS HENRIQUEZ SEDE PRINCIPAL	MARIA FERNANDA GARZÓN VÁSQUEZ BELSY PERDOMO MOLINA		
NOMBRE DEL OPERADOR	Unión Temporal Sevivesoacha 2023			
ÍTEM	**DESCRIPCIÓN**	**CALIFICACIÓN ESPERADA**	**CALIFICACIÓN OBTENIDA**	**OBSERVACIÓN**
1	El servicio de alimentación esta aislado de focos de insalubridad. Sus accesos y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas y en buen estado de mantenimiento.	2	2	
2	Las instalaciones están diseñadas y construidas para proteger los ambientes de producción de contaminantes e ingreso de plagas, animales domésticos y otros.	1	1	
3	Las instalaciones son de materiales que no generan sustancias tóxicas, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.	1	1	
4	Se cuenta con servicios sanitarios exclusivos para el personal y se encuentran en buen estado de funcionamiento	1	1	
5	Las Instalaciones sanitarias se encuentran limpias y con la dotación adecuada (jabón líquido,gel antibacterial toallas, papel higiénico y papeleras con bolsa).	2	1	Se observó instalaciones sanitarias sin papel higiénico.
6	Todas las áreas y superficies del servicio se encuentran en adecuadas condiciones higiene y limpieza, se evita la acumulación de agua y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna..	2	1	Se evidenció que los formatos de PSB se encontraban desactualizados.
7	Se aplican protocolos para la limpieza y desinfección de equipos, menaje y utensilios (platos, vasos, cubiertos, pocillos, bandejas, tablas de picar, cuchillos, entre otros) y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
8	Los implementos (paños absorbentes, traperos, recogedores, toallas, guantes entre otros) que se utilizan para el aseo, permanecen en adecuadas condiciones de limpieza y en el lugar establecido.	2	2	
9	Los equipos, utensilios y menaje empleados se limpian y desinfectan antes de cada uso y son de materiales resistentes al uso y a la corrosión .	3	3	
10	Los sistemas de extracción cumplen con las condiciones higiénicas establecidas, mantenimiento, procedimientos del lavado y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
11	No se evidencia indicio o presencia de plagas y las áreas cuentan con barreras que minimicen el ingreso de vectores.	3	3	

12	Se realiza un control de plagas y se cuenta con los siguientes documentos soportes: diagnóstico empresa fumigadora, cronograma, formato de inspección interno, documentación de empresa fumigadora, fichas técnicas. Se encuentran diligenciadas de forma adecuada y oportuna. Fecha de la ultima fumigación: _____	2	2	
13	Existe al interior del servicio de alimentación, recipientes de material sanitario, para la recolección de residuos sólidos, en buen estado, en cantidad suficiente, bien ubicados e identificados conforme a la norma sanitaria vigente.	2	0	Se observó que se realiza clasificación de residuos en canastillas , sin bolsas, las canecas se encuentran mal ubicadas cerca a equipo licuadora y algunas carecen de tapa.
14	La clasificación de residuos sólidos se realiza de acuerdo con lo establecido en el programa de manejo de residuos. Adicionalmente, los residuos sólidos son retirados con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores y/o proliferación de plagas.	2	0	No se realiza una adecuada clasificación no utilizan bolsas.
15	El manejo de los residuos líquidos y sólidos no representa riesgo de contaminación para los alimentos ni para las superficies en contacto con estos.	2	2	
16	Se cumple cuenta con protocolos para el manejo y disposición de aceite vegetal usado.	1	1	
17	Existe documentación y registro de la limpieza de trampas de grasas.	1	1	
18	Disponen de un tanque de almacenamiento de agua potable y se encuentra construido de material higiénico sanitario, hermético y se encuentra en constante circulación, además tiene la capacidad suficiente para un día de producción.	2	2	No se dispone de un tanque de agua.
19	Se realiza la limpieza y desinfección periódica del tanque de almacenamiento de agua potable. Fecha de la última limpieza y desinfección realizada: _____	2	2	
20	El personal manipulador no presenta afecciones de la piel o enfermedades infectocontagiosas.	3	3	
21	Cuenta con la dotación completa, limpia, en buen estado y hace uso adecuado de la misma de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
22	Cumple con las buenas practicas de manufactura durante todas las etapas del proceso de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	3	3	
23	Las condiciones sanitarias del vehículo transportador de alimentos, cumple con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. (Condiciones de higiene y limpieza adecuadas pisos, paredes, techo, estibas, canastillas).	3	NA	No se observó transporte.
24	El vehículo cuenta con concepto sanitario expedido por la autoridad competente con concepto favorable.	3	NA	No se observó transporte.
25	Los conductores y auxiliares cumplen con los documentos exigidos para manipular alimentos, portan la dotación de acuerdo a lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 e implementan buenas practicas de manufactura.	3	NA	No se observó transporte.
26	Las materias primas, se reciben en un lugar limpio y en condiciones físicas que minimicen el riesgo de contaminación o alteración de las características propias de cada producto.	2	NA	

27	Se da cumplimiento a los criterios de aceptación y rechazo de la materia prima recibida y existen controles de este proceso (fecha de vencimiento, lote, condiciones de empaque y cumplimiento de la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente).	3	NA	
28	El personal manipulador verifica la temperatura de las materias primas que requieren refrigeración y congelación.	2	NA	
29	Se almacenan los alimentos de alto riesgo (lácteos y cárnicos etc.) dentro de los rangos de temperatura exigidos en la resolución 2674 de 2013 y normatividad sanitaria vigente.	3	3	
30	Se almacenan los productos de acuerdo con las características de los mismos, en sitios adecuados minimizando el riesgo de contaminación.	2	2	
31	Los alimentos y materias primas se encuentran libres de presencia de moho, abombamiento, pérdida del vacío, fecha caducada u otro aspecto que incumpla con las características de calidad o inocuidad de los productos.	3	3	
32	El rotulado y etiquetado del empaque primario de los alimentos cumple con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente.	3	3	
33	Los registros de control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación, son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	2	2	
34	Se asigna rotulación que permite la identificación de los alimentos, la cual es visible, y se lleva control de primeros en vencer, primero en salir con el fin de garantizar la adecuada rotación de materia prima	1	0	Se observó zanahoria prelista, precocida sin identificar en refrigeración.
35	La materia prima no conforme se encuentra en un área específica, está debidamente identificada para evitar su uso.	2	2	
36	Los procesos de producción se realizan de manera secuencial y continua de tal forma que se protegen los alimentos de posibles riesgos de contaminación.	2	1	Se observó que el jugo es dispuesto fuera del comedor en área social , dónde los alumnos consumen el alimento.
37	Se lavan y desinfectan los empaques, los alimentos o materias primas crudas como frutas, verduras y hortalizas y productos de pesca con agua potable, antes de su preparación y en los tiempos establecidos de desinfección.	3	3	
38	Los procedimientos de operación como: lavar, pelar, cortar, clasificar, extraer, batir, entre otros, se realizan de manera que se protejan los alimentos y materias primas de posibles riesgos de contaminación.	2	2	
39	Los tiempos de exposición de los alimentos se encuentran dentro de lo establecido en la normatividad vigente y no generan posibles riesgos de contaminación. Adicionalmente, los procesos de descongelación requeridos se realizan de forma controlada para evitar el desarrollo de microorganismos.	2	2	
40	Todos los complementos están libres de contaminación física, biológica, química y cumplen con las características de calidad o inocuidad.	3	3	
41	Se realizan actividades de mantenimiento preventivo a los equipos que aplica, según lo establecido en los manuales del fabricante y se garantiza el cuidado, buen uso y buen estado de la totalidad de equipos y utensilios dispuestos para la operación.	1	1	
42	Se realiza monitoreo de las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso	3	3	

43	Las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso se mantienen dentro del rango de seguridad que garantiza inocuidad.	3	3	
44	Se dispone del menaje suficiente para cada modalidad, de acuerdo al número de raciones y se encuentra en buen estado.	1	0	Se observó que las cucarachas, vasos son insuficientes para la cobertura atendida.
45	El comedor escolar cuenta con visita realizada por la Entidad territorial de salud y tiene concepto sanitario Favorable o Favorable con Requerimientos	2	1	
46	Se cuenta con instrumentos de medición con el fin de realizar control en cada una de las etapas de producción y se garantiza la confiabilidad de las mediciones realizadas.	2	2	
47	El comedor escolar cuenta con formato de visibilidad y ciclo de menú en un lugar visible.	1	1	

nombre de persona que recibe la visita	Adriana Nomezque	**nombre de persona que realiza la visita**	Belsy Perdomo Molina Maria Fernanda Garzón Vasquez
cargo	Ecónoma	**cargo**	ingenieras de alimentos
firma		**firma**	