Anexo 3
Técnico Operación Logística

Refrigerios Escolares jornada académica (mañana – tarde - nocturna)-primera entrega, y jornada única y uso del tiempo escolar- segunda entrega

El presente anexo define los tipos de Refrigerios Escolares, las especificaciones técnicas y de calidad, así como las condiciones de Planta de Ensamble, transporte, talento humano, entre otras necesarias para la entrega de los Refrigerios Escolares a los estudiantes de las Sedes Educativas oficiales del Distrito.

Marco normativo programa de alimentación escolar

El Programa de Alimentación Escolar busca contribuir con el derecho a la vida sana y a la educación con calidad, a través de la entrega de un complemento alimentario nutritivo y variado, que favorezca la permanencia de los niños, niñas y jóvenes en el sistema educativo oficial y el desarrollo de oportunidades que permitan modificar estructuras sociales caracterizadas por una profunda segmentación que perpetúa modelos históricos de exclusión.

La entrega de complementos alimentarios es diaria durante el calendario escolar en las 20 localidades del Distrito Capital y en las jornadas mañana, tarde y nocturna para todos los niveles de formación. Estas entregas van acompañadas de estrategias pedagógicas centradas en hábitos de vida saludables y actividad física.

La modalidad de entrega “Refrigerio Escolar” se garantiza a los estudiantes beneficiarios en la jornada académica correspondiente (mañana, tarde y nocturna) como una Primera Entrega del complemento alimentario y de acuerdo con lo requerido en los diferentes proyectos en jornadas adicionales a la académica como una Segunda Entrega.

En Colombia actualmente se desarrollan dos estrategias importantes para el mejoramiento de la calidad en la educación las cuales se relacionan a continuación:

Atención integral a la primera infancia: Que consiste en el desarrollo de acciones y actividades dirigidas a promover el desarrollo integral de la primera infancia, en el marco de la política pública de atención integral, por lo que se requirió la organización de estándares de calidad para la prestación de los servicios dirigidos a los niños y niñas de 0 a 6 años en las modalidades familiar e institucional. Los componentes definidos en los estándares señalados son Familia, Comunidad y Redes sociales, Proceso Pedagógico y Educativo, Talento Humano, Ambientes Educativos y Protectores, Proceso Administrativo y de Gestión y Salud y Nutrición. En este último, componente contemplan entre otras acciones las dirigidas a garantizar la nutrición a través de la promoción de una alimentación balanceada de acuerdo a la edad de los niños y las niñas.

Jornada Única: Establecida en la ley 1753 de 2015, Decreto 501 de 2016 y Decreto 2105 de 2017, que comprende el tiempo diario que dedica el establecimiento educativo oficial a sus estudiantes para el desarrollo de las áreas obligatorias y fundamentales y de las asignaturas optativas, así como el tiempo destinado al descanso y almuerzo de los estudiantes. Esta se debe prestar en jornada diurna durante 5 días a la semana y debe cumplir, como mínimo, con el número de horas de dedicación a las actividades pedagógicas definido en el artículo 2.3.3.6.1.6 del Decreto 501 de 2016.

En consecuencia, la Secretaría de Educación del Distrito en cumplimiento de sus funciones, asociadas a elaborar programas y proyectos que contribuyan con la actualización del currículo y los programas de estudio, así mismo, en cumplimiento de lo establecido por la Comisión Intersectorial para la Primera Infancia y Ley 1804 de 2016. "*Por la cual se establece la política de Estado para el desarrollo integral de la Primera Infancia de cero a siempre y se dictan otras disposiciones",* así como en el Decreto 501 de 2016 relacionada con la implementación de la jornada única, se adoptó desde la Dirección de Educación Preescolar y Básica, desarrollan los siguientes Proyectos:

Proyecto 1050 "Educación inicial de calidad en el marco de la ruta de atención integral a la primera infancia", el cual establece como objetivo general: atender integralmente y con calidad a los niños y niñas del ciclo de educación inicial, en el marco de la ruta integral de atenciones, garantizando con ello sus derechos y favoreciendo su desarrollo integral.

Proyecto 1056 "Mejoramiento de la calidad educativa a través de la jornada única y uso del tiempo escolar", el cual establece como objetivo general: aumentar el tiempo escolar de los y las estudiantes del Sistema Educativo Oficial, mediante la implementación de estrategias en ambientes de aprendizajes innovadores del Sede Educativa y la ciudad, fortaleciendo las competencias básicas y de formación integral.

Por lo anterior, se requiere la entrega de más de un complemento alimentario desde el Programa de Alimentación Escolar en las dos estrategias, dada la ampliación del tiempo de la jornada escolar y por tanto, de permanencia en el Sede Educativa, que para el caso de atención integral a la primera infancia se encuentra definido en los estándares en el componente de salud y nutrición y para jornada única en el numeral 1 del Artículo 2.3.3.6.2.9 del Decreto 501 de 2016, que señala que se deben: "*Priorizar los establecimientos educativos en Jornada Única como beneficiarios de PAE, de manera que los almuerzos que se entreguen en el marco de dicho programa sean asignados preferiblemente a los establecimientos educativos en Jornada Única, de acuerdo con los criterios de focalización del Ministerio de Educación Nacional*".

I. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS REFRIGERIOS ESCOLARES ENTREGADOS A TRAVÉS DEL PROGRAMA DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR DE LA SECRETARÍA DE EDUCACIÓN DEL DISTRITO (SED)

El aporte nutricional de los Refrigerios Escolares, está fundamentado en las Recomendaciones diarias de calorías y nutrientes para la población colombiana. Resolución 3803 de 2016 y se ha establecido por grupos etarios.

Con fines de planeación y derivación de los Refrigerios Escolares se elaboró un ciclo de menús, considerando tres grupos de edad y una ración para población escolar de la jornada nocturna, teniendo en cuenta sus necesidades nutricionales quedando denominados de la siguiente manera Tipo A, B, C y N.

Para efectos de agrupación por grupos de edad de la población escolar de la Secretaría de Educación del Distrito, se toma como referencia para la vigencia de la presente contratación los grupos de edad definidos por el Ministerio de Educación Nacional en la Resolución 16432 de 2015 "Por la cual se expiden los lineamientos Técnicos – Administrativos, los estándares y las condiciones mínimas del Programa de Alimentación Escolar – PAE", con excepción del tipo N que no se define en dicha resolución.

A. Tipos de Refrigerios Escolares

Los tipos de Refrigerios Escolares corresponden a:

Refrigerio Tipo A. Conjunto de Refrigerios Escolares entregados a estudiantes en edades comprendidas entre los 4 y 8 años, y matriculados en los grados jardín, transición y primero, segundo y tercero.

Refrigerio Tipo B. Conjunto de Refrigerios Escolares entregados a estudiantes en edades comprendidas entre los 9 y 12 años y matriculados en los grados de cuarto, quinto, sexto, séptimo y octavo.

Refrigerio Tipo C. Conjunto de Refrigerios Escolares entregados a estudiantes en edades comprendidas entre los 13 y 17 años matriculados en los grados, noveno, decimo y once.

Refrigerio Tipo N. Conjunto de Refrigerios Escolares entregados a estudiantes hombres y mujeres matriculados en las Sedes Educativas Oficiales en la jornada nocturna.

El Proveedor Logístico, se ceñirá al ciclo referenciado en el presente anexo para su respectiva entrega en las Sedes Educativas. Sin embargo, dada la dinámica del programa se podrán presentarse variaciones en los menús. Así mismo, cumplirá estrictamente con la calidad y ofrecerá los menús con las condiciones establecidas.

Nota: la segunda entrega de Refrigerios Escolares (jornada única y extendida) corresponderán únicamente a los tipos A, B Y C.

B. Tipos de Refrigerios Escolares por entrega

Los tipos de Refrigerios Escolares para la primera y segunda entrega corresponden a:

Primera Entrega: tipo A, B, C y N

Segunda Entrega: tipo A, B, y C

II. CICLO DE MENÚS DE REFRIGERIOS ESCOLARES

A. Primera entrega diaria

Teniendo en cuenta el aporte nutricional y la distribución de macro y micronutrientes se elaboró un ciclo de 15 menús, que integra los alimentos en los componentes: bebidas, alimentos a base de cereal, fruta, postre y otros alimentos.

Los proveedores de los alimentos deben entregar al Proveedor Logístico las materias primas y/o productos con máximo 24 horas antes del ensamble (a excepción de helados y paletas), y en cada entrega no se deberá superar las cantidades diarias a ensamblar.

Se debe garantizar la recepción de los helados y paletas por parte del Proveedor Logístico el mismo día que sean distribuidos a las Sedes Educativas, sin superar las cantidades diarias asignadas al Proveedor de alimentos. El Proveedor Logístico debe acordar con el proveedor de alimentos una hora y lugar de entrega distinto a las Plantas de Ensamble, previo conocimiento y aprobación por parte de la Interventoría del PAE.

El Proveedor Logístico debe garantizar horarios amplios y suficientes para la recepción de alimentos, contemplando de lunes a sábado, entre las 6:00 am y las 10:00 pm y en caso de que se requiera por la dinámica de la operación del PAE, los días domingos y/o festivos; para lo cual le entregará a la interventoría los horarios en los que el proveedor de alimentos podrá realizar las entregas correspondientes.
Nota: En caso de presentarse faltante y/o devolución, la interventoría exigirá la reposición al proveedor de alimentos de forma inmediata.

El proveedor de alimentos deberá entregar al Proveedor Logístico designado por la SED, durante la ejecución de la orden de compra, los productos de los menús que las contengan; teniendo en cuenta el ciclo diseñado que se presenta a continuación:

Tabla 1. Ciclo Menús Primera Entrega Tipo A

COMPONENTES	MENU PE1 = 121	MENU PE2 = 122	MENU PE3 = 123	MENU PE4 = 124	MENU PE5 = 125
BEBIDA	40 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT). Adicionada con Hierro aminoquelado.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	75 : Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores.	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	12 : Bebida láctea fermentada pasteurizada sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa y/o sorbete con sabores a maracuyá, mango, melocotón, fresa y mora. Adicionada con Hierro aminoquelado
CEREAL	124 : Mogolla multicereal.		93 : Torta de zanahoria.	100 : Sánduche En Pan de molde integral Con/De Pernil De Cerdo Y Queso.	
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	44 : Maní con Sal.	110 : Herpo o galletin.		31 : Gelatina de Pata.	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)

COMPONENTES	MENU PE6 = 126	MENU PE7 = 127	MENU PE8 = 128	MENU PE9 = 129	MENU PE10 = 130
BEBIDA	71 : Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/ Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	95 : Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	82 : Kumis entero con dulce.
CEREAL	1 : Achiras.	88 : Galleta de quinua.	120 : Torta de plátano	19 : Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	94 : Ponqués de sabores sin relleno.
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera	
POSTRE O ACOMPAÑANTE	2 : Agua Tratada Potable Envasada.	84 : Queso con bocadillo.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)		66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)

COMPONENTES	MENU PE11 = 131	MENU PE12 = 132	MENU PE13 = 133	MENU PE14 = 134	MENU PE15 = 135
BEBIDA	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	85 : Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.	75 : Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores.	41 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).
CEREAL	118 : Palito de queso.	89 : Galleta salada tipo cracker .	105 : Sánduche de Queso En Pan Blanco.	4 : Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.	27 : Ponqué integral.
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera		
POSTRE O ACOMPAÑANTE			97 : Panelita de leche cortada.	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	86 : Queso Pera semigraso.

Tabla 2. Ciclo Menús Primera Entrega Tipo B, C, N

COMPONENTES	MENU PE1 = 121	MENU PE2 = 122	MENU PE3 = 123	MENU PE4 = 124	MENU PE5 = 125
BEBIDA	40 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT). Adicionada con Hierro aminoquelado.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	75 : Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores.	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	12 : Bebida láctea fermentada pasteurizada sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa y/o sorbete con sabores a maracuyá, mango, melocotón, fresa ymora. Adicionada con Hierro aminoquelado
CEREAL	124 : Mogolla multicereal.	25 : Galleta de avena (Paquete mínimo dos (2) unidades)	93 : Torta de zanahoria.	100 : Sánduche En Pan de molde integral Con/De Pernil De Cerdo Y Queso.	45 : Mantecada.
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	44 : Maní con Sal.	110 : Herpo o galletin.	66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	31 : Gelatina de Pata.	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)

COMPONENTES	MENU PE6 = 126	MENU PE7 = 127	MENU PE8 = 128	MENU PE9 = 129	MENU PE10 = 130
BEBIDA	71 : Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	95 : Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	82 : Kumis entero con dulce.
CEREAL	1 : Achiras.	88 : Galleta de quinua.	120 : Torta de plátano	19 : Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	94 : Ponqués de sabores sin relleno.
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera	54 : Fruta deshidratada - Mango.
POSTRE O ACOMPAÑANTE	2 : Agua Tratada Potable Envasada.	84 : Queso con bocadillo.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	16 : Chocolatina.	66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)

COMPONENTES	MENU PE11 = 131	MENU PE12 = 132	MENU PE13 = 133	MENU PE14 = 134	MENU PE15 = 135
BEBIDA	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	85 : Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.	75 : Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores.	41 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).
CEREAL	118 : Palito de queso.	89 : Galleta salada tipo cracker .	105 : Sánduche de Queso En Pan Blanco.	4 : Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.	27 : Ponqué integral.
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	126 : Concentrado de fruta Esterilizado con válvula.	
POSTRE O ACOMPAÑANTE	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	9 : Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	97 : Panelita de leche cortada.	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	86 : Queso Pera semigraso.

Nota: los menús pueden presentar cambios en sus componentes, teniendo en cuenta las potenciales contingencias operativas del programa. Esto será informado por la SED o la interventoría del PAE tan pronto se presente la novedad. No obstante, el proveedor logístico deberá tener la disponibilidad operativa para atender contingencias reportadas con un día de anterioridad.

B. Suministro de menús especiales (primera entrega)

Se entregarán durante la ejecución de la orden de compra, menús especiales de acuerdo con lo establecido en los ciclos de menús que se presentan a continuación:

Tabla 3. Ciclo Menús Especiales Primera Entrega Tipo A, B, C, N

COMPONENTES	ESPECIAL PEE1 = 136	ESPECIAL PEE2 = 137	ESPECIAL PEE3 = 138	ESPECIAL PEE4 = 139
BEBIDA	34 : Helado de crema	111 : Helado con galleta (tipo sánduche).	53:Paletadeaguaconfrutade diferentes sabores (fresa, piña, lulo, limón,mora). 52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades	111 : Helado con galleta (tipo sánduche).
CEREAL	125 : Pasabocas almidón de yuca	47 : Ponqué con trozos de fruta.	87:PandeArroz(enformade rosquitas).	89 : Galleta salada tipo cracker .
FRUTA	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	114:Piñaentrozosotajadasin corazón.	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE			72 : Queso Tipo Petit Suisse.	86 : Queso Pera semigraso.

La SED determinará el orden para el suministro del menú especial y el día del ciclo en el que se incluirá dicho menú, con base en la rotación presentada.

Nota: Los menús pueden presentar cambios en sus componentes, teniendo en cuenta las contingencias operativas del programa. Esto será informado por la SED o la interventoría del PAE tan pronto se presente la novedad. No obstante, el proveedor logístico deberá tener la disponibilidad operativa para atender contingencias reportadas con un día de anterioridad.

C. Ciclo de menús segunda entrega

El ciclo de 15 menús, lo integran los siguientes componentes alimentarios: bebidas, alimentos a base de cereal, fruta, postre, otros alimentos y bebida complementaria.

Tabla 4. Ciclo Menús Segunda Entrega Tipo A

COMPONENTES	MENU SE1 = 151	MENU SE2 = 152	MENU SE3 = 153	MENU SE4 = 154	MENU SE5 = 155
BEBIDA	95 : Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	73 : Kumis Con Cereal (Hojuelade Maíz azucarada). Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g.	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).
CEREAL	1 : Achiras.	121 : Sánduche de Queso En Pan integral.	90 : Galleta multicereal.	88 : Galleta de quinua.	87 : Pan de Arroz (en forma de rosquitas).
FRUTA	200 : Fruta entera			200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE		115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	44 : Maní con Sal.		

COMPONENTES	MENU SE6 = 156	MENU SE7 = 157	MENU SE8 = 158	MENU SE9 = 159	MENU SE10 = 160
BEBIDA	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	41 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	85 : Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.
CEREAL	103 : Sánduche Con/De Pernil De Cerdo Y Queso Doble Crema En Pan Blanco.	19 : Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	93 : Torta de zanahoria.	124 : Mogolla multicereal	90 : Galleta multicereal.
FRUTA	114 : Piña en trozos o tajada sin corazón.	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE			66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	72 : Queso Tipo Petit Suisse.	44 : Maní con Sal.

COMPONENTES	MENU SE11 = 161	MENU SE12 = 162	MENU SE13 = 163	MENU SE14 = 164	MENU SE15 = 165
BEBIDA	71 : Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/ Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	82 : Kumis entero con dulce, pasteurizado.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	95 : Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.
CEREAL	88 : Galleta de quinua.	125 : Pasabocas almidón de yuca.	120 : Torta de plátano	61 : Ponqué cubierto con chocolate.	113 : Muffin De Frutas .
FRUTA		200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	9 : Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	86 : Queso Pera semigraso.			

Tabla 5. Ciclo Menús Segunda Entrega Tipo A, B y C

COMPONENTES	MENU SE1 = 151	MENU SE2 = 152	MENU SE3 = 153	MENU SE4 = 154	MENU SE5 = 155
BEBIDA	95 : Yogur semidescremado condulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	73 : Kumis Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada). Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g.	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).
CEREAL	1 : Achiras.	121 : Sánduche de Queso En Pan integral.	90 : Galleta multicereal.	88 : Galleta de quinua.	87 : Pan de Arroz (en forma de rosquitas).
FRUTA	200 : Fruta entera			200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	97 : Panelita de leche cortada.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	44 : Maní con Sal.	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	32 : Gelatina Preparada Sabor A Frutas.

COMPONENTES	MENU SE6 = 156	MENU SE7 = 157	MENU SE8 = 158	MENU SE9 = 159	MENU SE10 = 160
BEBIDA	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	41 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	85 : Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.
CEREAL	103 : Sánduche Con/De Pernil De Cerdo Y Queso Doble Crema En Pan Blanco.	19 : Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	93 : Torta de zanahoria.	124 : Mogolla multicereal	90 : Galleta multicereal.
FRUTA	114 : Piña en trozos o tajada sin corazón.	200 : Fruta entera		200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	16 : Chocolatina.	9 : Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipomozzarella (Porción forma dededito)	72 : Queso Tipo Petit Suisse.	44 : Maní con Sal.

COMPONENTES	MENU SE11 = 161	MENU SE12 = 162	MENU SE13 = 163	MENU SE14 = 164	MENU SE15 = 165
BEBIDA	71 : Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/ Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	82 : Kumis entero con dulce, pasteurizado.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	95 : Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.
CEREAL	88 : Galleta de quinua.	125 : Pasabocas almidón de yuca.	120 : Torta de plátano	61 : Ponqué cubierto con chocolate.	113 : Muffin De Frutas .
FRUTA		200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	9 : Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	86 : Queso Pera semigraso.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	64 : Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	86 : Queso Pera semigraso.

Nota: Los menús pueden presentar cambios en sus componentes, teniendo en cuenta las contingencias operativas del programa. Esto será informado por la SED o la interventoría del PAE tan pronto se presente la novedad. No obstante, el proveedor logístico deberá tener la disponibilidad operativa para atender contingencias reportadas con un día de anterioridad.

Tabla 6. Ciclo Menús Especiales Segunda Entrega Tipo A, B, C

COMPONENTES	ESPECIAL SEE1 =166	ESPECIAL SEE2 = 167
BEBIDA	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	77 : Yogur Tipo Postre Con SalsaDe Fruta/ Yogurt Entero Con DulceTipo Postre Con Salsa De Frutas . Salsa de frutas del 25- 28 -5 del peso.
CEREAL	28 : Galletas Con Chips De Chocolate/ Galleta Chocochips (Paquete mínimo con 10 unidades).	4 : Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.
FRUTA	54 : Fruta deshidratada - Mango.	200 : Fruta entera
POSTRE O ACOMPAÑANTE	63 : Alimento lácteo fermentado tipo postre.	66 : Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)

La SED determinará el orden para el suministro del menú especial y el día del ciclo en el que se incluirá dicho menú, con base en la rotación presentada.

Nota: Los menús pueden presentar cambios en sus componentes, teniendo en cuenta las contingencias operativas del programa. Esto será informado por la SED o la interventoría del PAE tan pronto se presente la novedad. No obstante, el proveedor logístico deberá tener la disponibilidad operativa para atender contingencias reportadas con un día de anterioridad.

III. OPERACIÓN DE LOS PROCESOS DE RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO, ENSAMBLE Y DISTRIBUCIÓN DE REFRIGERIOS ESCOLARES.

Teniendo en cuenta que los alimentos que se reciban son adquiridos por la Secretaría de Educación del Distrito y estarán bajo custodia del proveedor logístico para su posterior distribución en las IED, el proveedor logístico deberá llevar a cabo, como mínimo, las siguientes actividades para garantizar procesos de recepción, almacenamiento, ensamble y distribución de refrigerios escolares del PAE:

a) RECEPCIÓN BASES DE SUMINISTRO: La SED de acuerdo a los tiempos establecidos en la Resolución 685 de 2018 o la que la sustituya, remitirá la base de suministro al proveedor logístico para la entrega de refrigerios de cada día del calendario escolar, la cual contiene como mínimo los siguientes ítems: número de órdenes de producción, codificación del menú, fecha de entrega al proveedor logístico, fecha de suministro, alimentos programados, proveedores de alimentos asignados, volumen de alimentos, observaciones, entre otros.

Planeación logística (rutas): La interventoría del PAE una vez consolide las novedades reportadas por las diferentes IED en los tiempos de la Resolución 685 de 2018 o la que la sustituya, remitirá la base de suministro autorizado al proveedor logístico, con el fin de que se realice la planeación de

las rutas de acuerdo con los colegios asignados y que requieran el suministro de refrigerios escolares. Lo anterior, con el fin de garantizar las entregas en los tiempos y horarios establecidos por la SED.

Programación ensamble: El proveedor logístico deberá solicitar con la debida antelación al proceso de ensamble, las bolsatinas para los refrigerios escolares teniendo en cuenta los grupos etarios definidos en la base de suministro autorizado y garantizando las condiciones exigidas en el presente anexo técnico. Así mismo, se debe programar los turnos para la operación de ensamble, el personal requerido y el alistamiento de los equipos para dicho proceso.

b) RECEPCIÓN ALIMENTOS: El proveedor logístico deberá contar con el personal y los implementos requeridos para la recepción de los alimentos relacionados en la base de suministro remitida por la SED, lo cual será verificado por la interventoría del PAE.
Adicionalmente, deberá garantizar horarios amplios y suficientes para la recepción de alimentos, contemplando de lunes a sábado, entre las 6:00 am y las 10:00 pm y en caso de que se requiera por la dinámica de la operación del PAE, los días domingos y/o festivos; para lo cual le entregará a la interventoría los horarios en los que el proveedor de alimentos podrá realizar las entregas correspondientes. Adicionalmente, el proveedor logístico deberá contactar al proveedor de alimentos, con el fin de programar los tiempos de las respectivas entregas de manera que se eviten contratiempos durante su recepción.

Verificación condiciones de calidad: El proveedor logístico deberá garantizar la calidad de los alimentos que ingresan a la planta de ensamble, realizando un adecuado muestreo y aplicando los criterios de aceptación y rechazo de los alimentos definidos por la SED, los cuales se incluyen como anexo a este documento.

Ingreso a planta (áreas de almacenamiento materia prima): Una vez validada la recepción de los alimentos, el proveedor logístico deberá almacenarlos, dependiendo de su naturaleza, en las zonas definidas para tal fin; garantizando las condiciones de calidad e inocuidad establecidas en las fichas técnicas de los productos y en el presente anexo técnico.

c) ENSAMBLE: El ensamble de los refrigerios se debe realizar el día anterior al suministro en las IED y se deberá contar con la disponibilidad del personal requerido, las bolsatinas y los equipos utilizados en funcionamiento. Así mismo, el proveedor logístico deberá contar con un plan alterno (energía, personal, equipos, entre otros) que permita reaccionar ante cualquier eventualidad que presente para no afectar dicho proceso.

Cantidades requeridas: El proveedor debe realizar el ensamble de las cantidades confirmadas en la base suministro autorizado, de acuerdo con las condiciones establecidas en el presente anexo técnico y a la composición de los menús definidos por la SED.

Tipos de refrigerios: Para cada suministro programado se deberá garantizar el ensamble de los refrigerios de la Primera Entrega para los tipos A, B, C y N; y para la Segunda Entrega en los tipos A, B, y C. Así mismo, el proveedor logístico deberá verificar que se cumpla con el gramaje definido por alimento para cada grupo etario.

d) ALMACENAMIENTO: Una vez realizado el ensamble de los refrigerios escolares, el proveedor logístico deberá almacenarlos, dependiendo de su naturaleza, en las zonas definidas para tal fin; garantizando las condiciones de calidad e inocuidad establecidas en las fichas técnicas de los productos y en el presente anexo técnico.

Producto terminado: Los ensambles de refrigerios escolares deberán estar almacenados en las canastillas del proveedor logístico en las zonas definidas y según su naturaleza. Así mismo, los

alimentos que no fueron ensamblados, deberán estar almacenados en las canastillas del proveedor logístico con su respectiva bolsatina, a excepción de los que se encuentran autorizados para entregarse en canastillas de proveedores de alimentos.

Inventarios: El proveedor logístico deberá verificar, analizar, controlar y generar el reporte de inventario de alimentos almacenados en planta por proveedor logístico, realizando como mínimo las siguientes actividades: conteo y verificación de todos los alimentos, generación de alertas por proximidad de vencimiento de alimentos, reporte de bajas y propuesta de acciones inmediatas, en caso de novedades que afecten la calidad e inocuidad del alimento.

e) DISTRIBUCIÓN: Una vez almacenados los refrigerios escolares en canastillas limpias, se deberá realizar el cargue en los vehículos trasportadores de refrigerios escolares, de acuerdo con el recorrido de la ruta de distribución que programa el proveedor logístico, garantizando la cadena de frio (si se requiere) y evitando que se expongan a condiciones desfavorables.

Asignación de rutas: El proveedor logístico deberá contar con el número de vehículos ofertados para el transporte y distribución de los refrigerios escolares, de acuerdo con los lineamientos técnicos definidos por la SED. Así mismo, es importante precisar que, durante toda la ejecución del contrato, el proveedor no podrá realizar disminución de las rutas ofertadas.

Horarios de entrega: Una vez se han cargado los refrigerios escolares ya ensamblados en cada uno de los vehículos autorizados para el transporte de alimentos, se deberá realizar la entrega en cada una de las sedes educativas asignadas, dentro de las franjas horarias definidas por la SED, de acuerdo con la jornada académica de cada una de estas sedes.

Nota: en los casos en que se disminuya el suministro considerablemente y el proveedor considere disminuir el número de rutas de distribución, deberá solicitarlo vía correo electrónico con copia a la interventoría del PAE y será la SED quien lo autorice.

Nota: La interventoría del Programa de Alimentación Escolar realizará el seguimiento a todos los procesos de recepción, ensamble, almacenamiento y cargue de refrigerios escolares en los vehículos en los que van a ser distribuidos a las sedes educativas asignadas.

Nota: Cuando haya lugar, los refrigerios podrán ser entregados en lugares distintos a la sede educativa, en los que se desarrollan actividades académicas, previa autorización de la SED a través de la Interventoría del Programa de Alimentación Escolar.

M. CONTROL DE CALIDAD EN LA RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS (CARACTERÍSTICAS DE LOS ALIMENTOS, PESO Y VOLUMEN)

- Los alimentos recibidos y posteriormente ensamblados por parte del Proveedor Logístico deberán ser inspeccionados de acuerdo con el procedimiento de aceptación y rechazo de los alimentos relacionados en el anexo No. 2 y en presencia de la interventoría, la cual determinará cualquier irregularidad en el proceso, antes del ingreso a la planta de ensamble. Estos corresponderán a los estándares de calidad exigidos por las normas vigentes y a las condiciones contenidas en el presente Anexo técnico y en el pliego de condiciones, Formatos y fichas técnicas de producto. En ningún momento violará lo consignado en la Ley 9° de 1979, capítulo V, la Resolución 2674 de 2013 y en general todas las Resoluciones y normas relacionadas con alimentos y las que sustituyan o modifiquen total o parcialmente alguna de las anteriores.

- Los alimentos que ingresen a las plantas de ensamble deberán cumplir y conservar estrictamente los estándares de calidad e inocuidad establecidos en la normatividad sanitaria vigente. Deberá garantizarse para los alimentos que lo requieran, la cadena de frio desde la producción hasta el momento de la entrega en el Sede Educativa, según lo establece la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

- Todos los productos que reciba el Proveedor Logístico, a excepción de las frutas naturales deberán tener marca. Este proceso se verificará en la recepción de los alimentos y el ingreso a la planta. Lo anterior deberá ser verificado por el Proveedor, teniendo en cuenta los registros, permisos sanitarios o notificaciones sanitarias que los proveedores de alimentos deben entregar a las plantas de ensamble a través de la Interventoría.

- Durante la inspección de los alimentos en la recepción de los mismos, el Proveedor Logístico garantizará que la denominación en el nombre del producto que recibe cumpla con todo lo establecido en la Ficha Técnica adjudicada del Producto y los criterios de aceptación y rechazo (anexo)

- El Proveedor Logístico deberá garantizar que los alimentos, que, por su alto riesgo de alteración microbiológica y su impacto sobre la salud del consumidor, cumplan y conserven estrictamente los estándares de calidad e inocuidad.
  En ese sentido el proveedor deberá garantizar:

  - Para las bebidas lácteas y leches que no sean UHT, se debe garantizar una temperatura no mayor 4ºC +/- 2ºC según establecido en los Artículos 119 y 120 de la Resolución 2310 de 1986 y las demás normas que la modifiquen, sustituyan o adicionen la reglamentación antes mencionada una vez entre en vigencia.
  - Para el caso de la Bebida láctea fermentada con sabor a fruta debe garantizar una temperatura de refrigeración no mayor a 4ºC +/- 2ºC, según lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 y demás normas que modifiquen, sustituyan o adicionen la reglamentación antes mencionada una vez entre en vigencia.
  - Las leches UHT, avena UHT, néctar UHT y bebida láctea fermentada UHT se deben conservar a temperatura ambiente.

    Las temperaturas estipuladas deben conservarse desde el recibo de los productos en las plantas de ensamble y hasta la entrega en el Sede Educativa o centro de interés correspondiente.

- Cuando el Proveedor Logístico y/o la interventoría identifiquen durante los procesos de almacenamiento, ensamble y distribución que uno o más lotes de productos presentan alteración (abombamiento, empaques abiertos, presencia de moho o cualquier novedad que afectan su calidad), estos no podrán salir de la planta ni ser entregados y notificarse de manera inmediata a la SED. El producto alterado deberá ser retirado de manera inmediata por el proveedor de alimentos de la planta del proveedor logístico y ser reemplazado por uno de similares características siempre y cuando el intercambio no afecte el proceso de ensamble. Si no se cuenta con tiempo para ejecutar la reposición, el proveedor logístico deberá informar a la SED, para que autorice el reemplazo del componente por uno de los que hacen parte del menú de contingencia que tenga equivalencia calórica y nutricional, a fin de garantizar la entrega a los beneficiarios del Refrigerio completo.

- El Proveedor Logístico deberá garantizar que los productos que por sus características no requieran refrigeración deben entregarse a temperatura ambiente, de tal forma que se garantice que los mismos mantengan las características de inocuidad y sensoriales de un producto fresco con relación a la crocancia, textura y sabor. Los productos derivados del cereal con contenido proteico deberán conservarse a temperatura de refrigeración, no mayor a 4 ºC +/- 2ºC.

- El Proveedor Logístico debe garantizar que los alimentos que se reciben cumplan con la resolución 5109 del 2005, resolución 333 del 2011 y demás normas relacionadas y las que las sustituyan o modifiquen total o parcialmente.

- Los Proveedores Logísticos deberán garantizar la temperatura de refrigeración de las preparaciones combinadas que lo requieran desde su recibo en planta hasta la distribución en las sedes y lugares de entrega definidos por la SED.

- La mantecada y el muffin podrán entregarse con el respectivo capacho o soporte de papel y los productos hojaldrados deben presentarse en la forma descrita en cada ficha técnica de producto.

- El Proveedor Logístico deberá garantizar mediante muestreo aleatorio, que las frutas recibidas para la respectiva entrega, cumplan con el peso establecido en la ficha técnica de producto.
- Los pesos y volúmenes de los productos que integran los menús de los Refrigerios Escolares (primera y segunda entrega) se establecen en la ficha técnica de cada producto en el ítem presentación. El Proveedor Logístico deberá verificar en conjunto con la interventoría durante la recepción de los alimentos las cantidades por tipo definidas en las ordenes de producción autorizadas al proveedor de alimentos desde la SED y registrar en el formato de registro de entregas definido, cualquier novedad presentada.

- El Proveedor Logístico, deberá verificar que, durante la recepción de los alimentos, estos cuenten con resultados microbiológicos acorde a la normatividad, que permitan su comercialización.

- Durante la ejecución del contrato la norma bajo la cual se establece la variación del peso permitido será la resolución 16379 del 18 de junio de 2003 de la Superintendencia de Industria y Comercio o la que modifique, sustituya o adicione una vez entre en vigencia. Cabe aclarar que, durante la ejecución del contrato, la interventoría vigilará el cumplimiento estricto de las mismas.

- Teniendo en cuenta la criticidad en la recepción de la fruta, el proveedor logístico deberá darle prioridad a este alimento para su ingreso en el momento que se encuentren otros alimentos en espera siempre y cuando llegue en el horario establecido entre proveedor logístico y proveedor de alimentos, específicamente para la fruta. Es importante mencionar que, al momento de conocer la base de alimentos a recibir, el proveedor logístico deberá contactar al proveedor de fruta para establecer el horario de entrega.

- El Proveedor Logístico deberá aplicar los criterios de aceptación y rechazo adjuntos en el anexo No. 2 para los alimentos que ingresan a la planta. Se aclara que el proveedor logístico es el responsable y tomará la decisión final frente al ingreso o devolución de un alimento en planta, en caso de tener diferencias en este criterio con el proveedor de alimentos, la interventoría dirimirá si ingresa o no el producto basado en las fichas técnicas y los criterios de aceptación y rechazo.

En caso de presentarse devolución por rechazo de algún componente por parte del proveedor, se diligenciará la respectiva acta donde se evidencie los criterios de rechazo de los componentes.

- Las planillas de recepción de alimentos, deberán ser diligenciadas por el proveedor logístico y entregadas al proveedor de alimentos en un **máximo de 48 horas** a partir de la recepción de los mismos con las respectivas firmas de satisfacción, en dicho formato se deben incluir el número de unidades que corresponden a reposición. Toda vez que, la entrega de planillas afecta la factura de los proveedores de alimentos, deben garantizar la entrega de las planillas en los tiempos establecidos, sin condicionarlo a otro tipo de situaciones de la operación.

- El proveedor logístico tendrá un máximo de 36 horas posterior a la recepción del alimento para reportar faltantes de alimentos a dichos proveedores. Este deberá ser informado de manera inmediata, también a la interventoría y a la SED a través de correo electrónico.

- Algunos componentes de los refrigerios, podrán llegar en cajas de cartón o corrugado según la ficha técnica del producto adjudicado. Estas deberán ser nuevas, no deben afectar la inocuidad del alimento y no deben retornar al proveedor de alimentos. Las cajas deben cumplir con la resolución 683 del 2012 y demás normas relacionadas y las que las sustituyan o modifiquen total o parcialmente. Es responsabilidad del proveedor logístico dar disponibilidad final a dichas cajas, según su programa interno de manejo de residuos sólidos.

- El proveedor de alimentos durante cada entrega, deberá adicionar a las unidades de la orden de producción las contramuestras de calidad de los alimentos de la siguiente forma: 3 unidades por lote y por tipo de alimento (A, B, C y N) si el producto REQUIERE refrigeración; 3 unidades por lote y por tipo de alimento (A, B,C y N) si el producto NO REQUIERE refrigeración.

- Los laboratorios contratados por la interventoría del PAE, podrán realizar toma de muestras de alimentos para análisis bromatológicos o microbiológicos, para ello el proveedor de alimentos deberá suministrar un número de contramuestras superior por lote, con el fin de completar mínimo 1 Kilogramo de alimento. Esto previamente se informará al proveedor logístico para su respectivo almacenamiento.

- El proveedor de alimentos deberá garantizar que los alimentos cuenten con mínimo la mitad de la vida útil en el momento de la entrega al proveedor logístico, a excepción de los productos derivados de cereal con contenido proteico.

- Para el caso en que el proveedor de alimentos entregue unidades de reposición, el proveedor logístico deberá incluir dichas cantidades en los inventarios que realicen en planta diariamente.

- El proveedor logístico deberá devolver las canastillas en un máximo de 48 horas posterior a la recepción al proveedor de alimentos. A excepción de los componentes que pueden entregarse en IED en las canastillas del proveedor de alimentos, el cual tendrá un plazo máximo de devolución de 96 horas contados a partir de la recepción en planta.

- En caso que, los productos entregados a la planta del proveedor logístico presenten contaminación química, física o biológica y esta contaminación este confirmada por la

interventoría en un estudio de causalidad, el proveedor de alimentos deberá recoger los productos para su disposición final en un plazo máximo de 24 horas, por solicitud de la interventoría y/o la SED.

- Si se llegará a presentar abombamiento en la planta del proveedor logístico después de recibido el producto, el proveedor de alimentos deberá reemplazar inmediatamente el lote completo si el porcentaje de abombamiento y/o producto estallado supera el 0.05 %, de las unidades entregadas. En caso contrario, se deberá cambiar inmediatamente las unidades afectadas. En caso de presentar más del 0.05% el proveedor de alimentos deberá recoger el producto en un plazo máximo de 24 horas, en caso contrario el proveedor logístico realizará el proceso de desnaturalización y disposición final y el costo de este será asumido por el proveedor de alimentos.

El proveedor logístico deberá trasvasar cuidadosamente sin dañar mecánicamente toda la fruta recibida en sus propias canastillas, con el fin de hacer una verificación una a una, teniendo en cuenta los criterios de aceptación y rechazo establecidos en el anexo No. 2. Por lo anterior, la recepción de la fruta deberá realizarse en horas de la mañana y el respectivo trasvaso en un máximo de 6 horas posterior a la recepción de la misma.

Para la distribución de las frutas en IED, se deberán utilizar canastillas de grado alimenticio.

Nota: Los criterios de aceptación y rechazo de los alimentos en el proceso de recibo se incluyen como anexo a este documento.

Nota: para el caso de alimentos que lleven cuchara, el proveedor logístico no podrá recibir tales alimentos sin dichas cucharas, en caso contrario, será este último quien asuma las respectivas novedades que se pudiesen llegar a presentar.

V. ENSAMBLE DE LOS MENÚS (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

A. Empaque menús

Es importante la forma de presentación de los productos, puesto que este es uno de los factores que influye directamente en su aceptabilidad. La presentación debe ser característica según el tipo de producto.

Para conservar la calidad física y microbiológica y garantizar la inocuidad de los alimentos, cada alimento deberá estar contenido dentro de un empaque primario, a excepción de las frutas. En bolsatinas deben ir aquellos alimentos que así lo requieran de acuerdo con las indicaciones que adelante se mencionan por menú y tipo de bebida a ofrecer bien sea pasteurizada o ultrapausterizada.

El ensamble se realizará por canastillas, utilizando una bolsatina por cada componente debidamente marcada como se especificará más adelante en el presente anexo.

1. Primera entrega

Menú 1: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche Entera Saborizada UHT, Mogolla integral y Maní bajo en sal o bajo en sodio se usará una bolsatina por

cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 2: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche Entera de vaca UHT y la Galleta de avena se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Herpo se entregará en canastilla a temperatura ambiente en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 3: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración el Yogur entero con dulce con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas pasteurizado y el Queso fresco, semigraso, semiduro tipo Mozarella en forma de dedito se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La Torta de Zanahoria se entregará en canastilla a temperatura ambiente en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 4: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el Néctar de fruta UHT y la Gelatina de pata se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. En canastilla a temperatura de refrigeración en su empaque primario el Sánduche en pan molde integral con/de pernil de cerdo y queso.

Menú 5: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración la Bebida láctea fermentada pasteurizada sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa y/o sorbete con sabores a maracuyá, mango, melocotón, fresa y mora. Adicionada con Hierro aminoquelado y el Queso doble crema semigraso semiblando se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La Mantecada se entregará en canastillas a granel en canastillas a temperatura ambiente. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 6: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente las Achiras, el Agua tratada potable se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina de las achiras; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada se entregará a granel en canastilla a temperatura de refrigeración en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 7: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Avena con leche entera UHT y la Galleta de quinua se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. Se entregará a granel en canastilla a temperatura de refrigeración en su empaque primario el Queso con bocadillo. La fruta se entregará a granel en canastillas a temperatura ambiente.

Menú 8: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche entera de Vaca UHT y la Mezcla de frutos secos (maní de sal, almendras, maíz tostado y/o arándanos) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. A granel, en canastilla y a temperatura ambiente la Torta de plátano.

Menú 9: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración, el Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado y el Croissant De/Con Queso se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. En canastilla y a temperatura ambiente la chocolatina. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 10: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración Kumis entero con dulce, pasteurizado adicionado con hierro aminoquelado y Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Ponqué de sabores sin relleno y la fruta deshidratada Mango, se entregarán a granel en canastilla a temperatura ambiente en su empaque primario.

Menú 11: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Bebida láctea Fermentada UHT Y LA Mezcla de frutos secos se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. Se entregará a granel en canastilla y a temperatura ambiente el Palito de queso hojaldrado en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas

Menú 12: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Galleta salada tipo Cracker, la Barra de cereal con frutas se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina de la barra de cereal con frutas; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. Se entregará a granel en canastillas y a temperatura de refrigeración el Yogur Griego con mermelada o concentrado de frutas. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 13: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración el Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermelada o concentrados de frutas y el sánduche de queso en pan blanco se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La panelita de leche cortada se entregará a granel en canastilla a temperatura ambiente en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 14: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche entera saborizada UHT y la Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate. se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. Se entregará a granel en canastilla a temperatura de refrigeración el Queso doble crema semigraso semiblando en porción, a granel en canastilla y a temperatura ambiente el Concentrado de fruta Esterilizado con válvula.

Menú 15: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Avena con Leche Entera UHT y Ponqué integral se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso pera semigraso se entregará a granel en canastillas a temperatura de refrigeración.

MENÚS ESPECIALES PRIMERA ENTREGA

Menú especial 1: Se entregará a granel en canastillas en su empaque primario y a temperatura ambiente Pasabocas almidón de yuca y la Fruta entera; a temperatura de congelación, en canastillas o cajas de cartón en su empaque primario a granel el Helado de crema con sus respectivas cucharas.

Menú especial 2: Se entregará a granel y a temperatura ambiente Ponqué con trozos de fruta. Se entregará a granel en caja o canastilla y a temperatura de congelación el helado con galleta tipo sánduche cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La fruta entera se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú especial 3: Para su entrega en canastillas se entregará a temperatura de refrigeración a granel la Piña en trozos o tajada sin corazón y el Queso Tipo Petit Suisse con sus respectivas cucharas, en canastillas o cajas de cartón la Paleta de agua con fruta de diferentes sabores. A temperatura ambiente en canastillas se entregará el Pan de Arroz.
Nota: para el caso de entrega en la jornada nocturna se cambia el alimento paleta de agua por Néctar de fruta UHT.

Menú especial 4: Se entregará a granel en canastillas en su empaque primario y a temperatura ambiente la Galleta salada tipo Cracker, a temperatura de refrigeración en canastillas en su empaque primario Queso Pera semigraso y a temperatura de congelación en canastillas o cajas de cartón en su empaque primario a granel el Helado con galleta (tipo sánduche). La fruta entera se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas

PRIMERA ENTREGA CONTINGENCIAS

Menú 1: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el Néctar de Fruta ultra pasteurizado (UHT) de diferentes variedades, la Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate. y el maní bajo en sal o bajo en sodio se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú 2: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT), el Pasabocas almidón de yuca y la Gelatina de pata se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú 3: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT), el Pan de Arroz (en forma de rosquitas) y la Fruta deshidratada – Mango se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú 4: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente; la Bebida láctea fermentada UHT sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa, la Galleta Multicereal y la Mezcla de frutos secos se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

2. Segunda entrega

Menú 1: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de ambiente las achiras y la panelita de leche cortada se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario, el Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado se entregará a granel en canastillas a temperatura de refrigeración, en su empaque primario a granel La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 2: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el néctar de fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno) y la Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendras, maíz tostado y/o arándanos) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Sánduche de Queso En Pan integral se entregará en canastilla a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel.

Menú 3: Para su entrega se ensamblará en canastillas a temperatura ambiente la Galleta multicereal, el Maní bajo en sal o bajo en sodio se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina del maní bajo en sal o bajo en sodio; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario, el Kumis Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada) se entregará en canastilla a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel.

Menú 4: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Bebida láctea fermentada UHT sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa. y Galleta de quinua se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso doble crema semigraso semiblando (Porción), se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 5: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT), Pan de Arroz (en forma de rosquitas) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina del Pan de Arroz; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La Gelatina Preparada Sabor a Frutas, se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 6: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el néctar de fruta UHT y la chocolatina se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Sánduche Con/De Pernil De Cerdo Y Queso Doble Crema En Pan Blanco, la Piña en trozos o tajada sin corazón se entregará a temperatura de refrigeración a granel en canastillas en su empaque primario.

Menú 7: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT), y Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario; el Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto) se entregará a granel en canastilla y a temperatura de refrigeración. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 8: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT), Torta de zanahoria se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito) se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel.

Menú 9: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT), la mogolla multicereal se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina de la mogolla multicereal, cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso Tipo Petit Suisse, se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 10: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente Galleta multicereal, Maní bajo en sal o bajo en sodio se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina del maní bajo en sal o bajo en sodio, el Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas. se entregará a granel en canastilla a temperatura de refrigeración; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 11: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente, la Galleta de quinua, Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, las cucharas deberán ir en la bolsatina de la barra de cereal con frutas; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada) / Yogurt entero con dulce con cereal se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel.

Menú 12: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Bebida láctea fermentada UHT, Pasabocas almidón de yuca se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso Pera semigraso se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 13: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de ambiente, La Torta de plátano y la mezcla de frutos secos se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Kumis entero con dulce pasteurizado se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

Menú 14: Para su entrega se ensamblará en canastillas a temperatura ambiente el Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT) y Ponqué cubierto con chocolate se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El Queso doble crema semigraso semiblando (Porción) se entregará en canastillas a temperatura de refrigeración en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas

Menú 15: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura de refrigeración el Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado y el Queso pera semigraso se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. El muffin de frutas se entregará en canastillas a temperatura ambiente en su empaque primario a granel. La fruta natural se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas.

MENÚS ESPECIALES SEGUNDA ENTREGA

Menú especial 1: Se entregará a granel en canastillas a temperatura ambiente, la Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT, las Galletas Con Chips De Chocolate, el Alimento lácteo fermentado tipo postre (mora). y la Fruta deshidratada - Mango; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú especial 2: Se entregará a granel en canastillas en su empaque primario y a temperatura ambiente la Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.; a temperatura de refrigeración el queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito) y el Yogur Tipo Postre Con Salsa De Fruta/ Yogurt Entero Con Dulce Tipo Postre Con Salsa De Frutas con sus respectivas cucharas. La fruta entera se entregará a granel a temperatura ambiente en canastillas

SEGUNDA ENTREGA CONTINGENCIAS

Menú 1: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UHT, las Galletas salada tipo cracker y la Fruta deshidratada – Mango se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada, cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú 2: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente el Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades; las Achiras y la Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendras, maíz tostado y/o arándanos) se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Menú 3: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Bebida láctea fermentada UHT sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa. las Galleta de avena se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario. En canastillas a temperatura ambiente en su empaque primario a granel el Concentrado de fruta Esterilizado con válvula.

Menú 4: Para su entrega se ensamblará en canastillas y a temperatura ambiente la Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT), la Galleta de quinua y la gelatina de pata se usará una bolsatina por cada componente debidamente sellada; cada uno de los productos debe estar contenido en su empaque primario.

Para todos los ensambles de los menús aplican las siguientes notas:

Nota 1: Todos los componentes que se distribuyan a granel en las IED, deberán entregarse en bolsatinas en las respectivas canastillas, con el fin de facilitar el conteo y manipulación, al igual que proteger la inocuidad del alimento. Las bebidas lácteas UHT y néctares cuyo empaque primario es flexible, se entregarán a los colegios a temperatura ambiente en 3 bolsatinas de cuarenta unidades por canastillas.

Las bolsatinas serán suministradas por los proveedores de alimentos.

Nota 2: Los productos Kumis con cereal (hojuela de maíz azucarado), Yogurt con cereal (hojuela de maíz azucarado), Yogurt griego, Yogurt tipo postre y Gelatina preparada, podrán ser entregados a las IED en canastillas de proveedores de alimentos cuando se entreguen a granel, teniendo en cuenta el tipo de manipulación de los mismos; siempre y cuando se concerte con el proveedor de alimentos el uso de las mismas. A su vez, la devolución de estas canastillas se debe realizar dentro de los plazos establecidos

Los alimentos antes descritos, no deberán ser entregados en bolsatinas en IED, así como helados y paletas.

Nota 3: Para los productos que requieren de cucharas para su consumo, estas se deben incluir dentro de las bolsatinas al momento del ensamble.

Nota 4: La logística de entrega de helados y paletas en IED para los menús especiales, se definirá antes de cada entrega con la SED y la interventoría del PAE.

Nota 5: Los ensambles son diseñados con base a los gramajes tipo B y C. para los casos, en los cuales los menús tipo A no llevan algún componente, por su adecuación nutricional, el refrigerio tipo A se entregará a granel.

Nota 6: teniendo en cuenta que las cucharas deberán ser suministradas por los proveedores de alimentos en bolsas de 50 unidades, asimismo deberán ser enviadas a las IED. Cuando las cantidades de embalaje por canastilla sean diferentes a un múltiplo de 50 por encima o por debajo, deberá completarse las unidades de cucharas en otra bolsa.

Ejemplo: 70 unidades por canastilla (una bolsa de 50 cucharas y una bolsa de 20 cucharas).

B. Trazabilidad Ensamble

El ensamble antes descrito se realiza con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos, así como la trazabilidad de los mismos desde su almacenamiento en planta, hasta la respectiva entrega en las IED programadas, a continuación, se describe el paso a paso:

A. Determinar la cantidad de refrigerios escolares a distribuir según base de suministro autorizado del día.

B. Verificación del menú programado para el día del suministro, tanto para primera como para segunda entrega

C. Una vez verificado cuales son los componentes que van ensamblados, en el menú, se establece el número de bolsatinas por canastilla.

Ejemplo: si para el menú del día deben ensamblarse 3 componentes, quiere decir que se requieren 3 bolsatinas por canastilla, cada una de ellas contendrá un componente.

D. Verificar los proveedores de cada alimento a ensamblar y los lotes con los cuales hicieron la entrega en planta de ensamble.

Nota: en una bolsatina no podrán almacenarse dos lotes del mismo alimento o un mismo alimento con dos proveedores diferentes, así como tampoco se mezclarán las tipologías de los mismos.

E. Una vez se preparan las bolsatinas en cada canastilla, se deben incluir los alimentos según las cantidades establecidas en el presente anexo por cada ensamble así:

Si el ensamble establece un embalaje de 50 unidades por canastilla y son 3 componentes, se debe tener 3 bolsatinas en la canastilla, cada una deberá tener 50 unidades del componente correspondiente.

F. Posterior al respectivo conteo y una vez se verifican que las cantidades coinciden, se deberá sellar la bolsatina.

Nota: el proveedor logístico es autónomo en el método para sellar la misma (con cinta, amarrado manual, etc).

G. Cuando las bolsatinas se encuentran debidamente selladas, se deberá identificar cada una de las mismas mediante una etiqueta de transferencia adhesiva con la información que se describe en el numeral VI. del presente anexo técnico.

H. Es importante aclarar que, desde el proceso de ensamble, el proveedor logístico, deberá tener claro las cantidades a suministrar por sede, dado que las bolsatinas irán marcadas con dicha información y al momento de almacenar estas se deberá realizar con la misma dinámica.

Ejemplo: si el embalaje de los refrigerios escolares ensamblados corresponde a 50 unidades y la sede educativa requiere de 90 unidades, significa que dicha sede requiere una canastilla completa y otra canastilla con 40 unidades.

I. Con el fin de no afectar las capacidades de almacenamiento de producto terminado en frio y en seco, se recomienda que los saldos según las cantidades de refrigerios escolares se almacenen en una misma estiba.
También se aclara que en los casos en que el saldo sea pequeño y este se pueda almacenar en una canastilla completa, se podrá realizar siempre y cuando no genere un daño mecánico a los alimentos o algún riesgo en la inocuidad del mismo.

Ejemplo: embalaje por 50 y la sede requiere 60 refrigerios, se utilizará la canastilla completa ensamblada por 50 unidades con las bolsatinas debidamente selladas y en la misma canastilla podrán ir las bolsatinas con las 10 unidades de saldo también debidamente selladas.

Nota: teniendo en cuenta lo antes descrito, cada proveedor logístico deberá tener clara la trazabilidad de cada alimento entregado en IED, en caso de una solicitud por parte del ente competente.

VI. CARACTERÍSTICA DE LOS EMPAQUES

A. Empaque primario

El empaque primario se constituye como su nombre lo indica, en la primera protección que tiene el alimento ya listo para ser consumido. El empaque debe ser acorde con la composición fisicoquímica y naturaleza del producto, lo cual determinará las características de resistencia, permeabilidad al oxígeno y a la humedad, el tipo de cierre deberá garantizar la integridad física del producto y su conservación dentro del empaque.

El Proveedor Logístico debe garantizar la integridad física de los empaques y/o envases que protegen los alimentos, desde su recepción hasta su entrega en las sedes educativas y/o centros de interés.

NOTA: El proveedor logístico durante la recepción y control de calidad, deberá verificar que la fecha de vencimiento de los alimentos sea legible.

Para Sánduche en pan blanco de/con pernil de cerdo y queso, sánduche pan blanco con queso, sánduche con queso en pan tajado integral, el proveedor logístico durante la recepción y control de calidad, verificará que la información del registro, notificación o permiso sanitario esté consignada en el empaque primario del producto final.

B. Bolsatinas

Los componentes del refrigerio escolar, deberán ser entregados en bolsatinas en canastillas según lo estipulado para cada menú en el numeral de ensamble de menús definido en el presente anexo técnico. Las bolsatinas corresponderán una bolsa de polietileno de alta densidad (PEAD), con un calibre entre 0.5 y 0,8 micras, Su tamaño debe ser mínimo de 60 cm de ancho x 100 cm de alto, ajustándose según la exigencia de espacio de los alimentos del refrigerio, garantizando las condiciones del etiquetado y dimensiones para un adecuado cierre. Esta bolsatina deberá ser transparente.

Nota: El Proveedor logístico podrá utilizar una bolsatina de dimensiones menores a las establecidas, para aquellos productos en los que por su tamaño y naturaleza la bolsatina descrita sea excesivamente grande, de manera que se garanticen las condiciones de calidad, resistencia del empaque y sellado del mismo.

C. Etiqueta

La etiqueta de transferencia deberá ser adhesiva blanca con una dimensión de 5cm de alto aprox. por 10 cm aprox. de ancho y deberá tener la siguiente información.

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN DEL DISTRITO - PAE

LOGÍSTICO: XXXXXX DIRECCIÓN: XXXXX

IED: XXXXXX
SEDE: XXXX
JORNADA DE ENTREGA: XXXXX

TIPO A, B, C ó N

TIPO DE ENTREGA: PE ó SE
PRODUCTO: XXXXX
PROVEEDOR ALIMENTO: XXXX

Fuente: SED 2020

Toda la información deberá ir centrada en tinta negra y en mayúscula con fuente ARIAL 7-8 dejando

un margen arriba y debajo de mínimo 3 milímetros y 1 mínimo 1 milímetro entre cada renglón.

Para el caso del tipo de refrigerio, el tamaño de la letra deberá ser de 10.

- No se permite la inclusión de imágenes distintas a las establecidas en el presente Anexo. Así mismo, se debe guardar la proporcionalidad establecida en el modelo de Anexo de Rótulo de la etiqueta.

La etiqueta antes descrita es de referencia, al Proveedor Logístico que resulte adjudicatario del presente proceso de instrumento de agregación de demanda, se le entregará, previo al inicio de la ejecución, el diseño final de la etiqueta.

Nota: Las canastillas, los empaques primarios de las bebidas y las frutas enteras deben garantizar adecuadas condiciones de limpieza y desinfección, que minimicen los riesgos de contaminación cruzada, alteración de los alimentos, o riesgos de ocasionar enfermedades transmitidas por alimentos. En el caso de las bebidas entregadas en canastillas, deben distribuirse empacadas en bolsa plástica con capacidad de 40 bebidas cada una y máximo se podrán embalar en cada canastilla tres de estas bolsas, es decir 120 bebidas. Esta condición se verificará durante la ejecución del contrato.

Nota: El Proveedor Logístico será el responsable de la adquisición de las bolsatinas de acuerdo con las características y condiciones establecidas en el anterior numeral. El proveedor Logístico deberá contar con un número suficiente de bolsatinas que permita atender la operación de manera continua.

VII. PLANTAS DE ENSAMBLE (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

A. Condiciones básicas para la manipulación de Refrigerios Escolares

Los Proveedores Logísticos cumplirán con lo dispuesto en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente, para la producción y/o ensamble de los Refrigerios Escolares, el cual indica que todo proceso de fabricación y comercialización del alimento deberá realizarse en óptimas condiciones sanitarias, de limpieza y conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar la contaminación del alimento.

Todos los establecimientos (plantas) y vehículos de los proveedores logísticos deberán estar inscritos ante la autoridad sanitaria territorial. El certificado (código de inscripción) de las plantas deberá ser presentado junto con la oferta para la respectiva verificación. En el caso de los vehículos, el proveedor logístico tendrá un plazo de 90 días posterior al inicio de la operación para la presentación de estos, requisito que será verificado por la interventoría del PAE.”.

B. Edificaciones e instalaciones de la(s) planta(s) ofertadas

Los Proveedores Logísticos deberán contar con instalaciones que cumplan las normas higiénico-sanitarias estipuladas en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente. La(s) planta(s) debe(n) estar ubicada(s) en el Distrito Capital o en los municipios contiguos (Chía, Cota, Mosquera, Funza o Soacha).

En el caso de plantas ubicadas fuera del Distrito Capital, la labor de IVC y la expedición de conceptos higiénicos sanitarios, recae sobre la Secretaría de Salud de Cundinamarca, pero una vez ingresan los Refrigerios Escolares al área municipal, la labor de IVC por distribución y comercialización la ejerce La Secretaría Distrital de Salud.

El Proveedor Logístico deberá acreditar que cuenta con la planta de ensamblaje bajo la modalidad de propietario, arrendamiento, usufructo, comodato, leasing o cualquier otra modalidad contractual.

En caso de que el Proveedor Logístico sea propietario o usufructuario del inmueble en el que funcionará la Planta de Ensamble, deberá acreditar tal calidad mediante el Certificado de Tradición y Libertad, vigente a la fecha del cierre y expedido por la Oficina de Registro de Instrumentos Públicos correspondiente.

En los demás casos se acreditará mediante copia del respectivo contrato.

El Proveedor Logístico deberá contar con una planta, en la cual se almacenan y ensamblan los Refrigerios Escolares, dicha planta debe cumplir con las normas higiénico sanitarias estipuladas en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente. Dicha planta debe permitir la verificación completa del proceso que se desarrolla, desde la recepción del producto hasta la salida de este. La planta debe estar ubicada en el Distrito Capital o en los municipios contiguos, en condiciones de operatividad inmediata y en óptimas condiciones.

El Proveedor Logístico debe consignar en el Formato No E - 1 . 5 : Carta de presentación de la planta de ensamble la información concerniente a la planta para el proceso integral de almacenamiento y ensamble de los Refrigerios Escolares durante el suministro de los mismos, indicando, dirección, ciudad, teléfono y responsable de la planta.
Durante la evaluación se verificarán las condiciones de la planta, así como que el concepto sanitario para los proveedores logísticos que están en el programa de inspección, vigilancia y control de la Secretaria de Salud del Distrito, asi mismo debe coincidir la dirección de la planta con el formato E-1.5, las condiciones sanitarias que se describen en el concepto de IVC hacen referencia a las Buenas Practicas de Manipulación de Alimentos de una operación en una planta de refrigerios escolares y dicho concepto debe corresponder al expedido por la autoridad sanitaria competente a la planta, de acuerdo con el nombre del establecimiento y dirección reportada en el documento.

El proveedor logístico deberá contar una o más impresoras de transferencia térmica, que se ajuste al formato de la etiqueta requerida como herramienta para la impresión de las etiquetas que serán puestas en las bolsatinas, , se aclara que el correcto funcionamiento y calibración de las mismas, es responsabilidad del oferente al inicio de la ejecución, en caso de ser adjudicatario. El proveedor logístico deberá contar con una impresora de contingencia si es necesario, en caso de que la principal falle, ya que todas las bolsatinas deben estar con su respectiva etiqueta impresa para identificar la información requerida.

Las condiciones exigidas para la(s) planta(s) de almacenamiento y ensamble son obligatorias y de estricto cumplimiento, las cuales se encuentran establecidas en el presente documento.

El Proveedor Logístico debe mantener el concepto higiénico sanitario favorable de la planta ofertada, expedido por la autoridad competente, durante toda la ejecución del contrato.

La planta ofertada registrada en el Formato E-1.5 Dirección de bodega de ensamble, se compromete para la ejecución del contrato. En ejecución del contrato solo podrá cambiarse la planta comprometida por finalización del contrato de arrendamiento y negativa del propietario a renovarlo o deterioro comprobado de la infraestructura que impida el ensamble y ponga en riesgo la ejecución del contrato de suministro, en tal caso, el Proveedor Logístico deberá presentar la solicitud justificada con los documentos establecidos en el pliego de condiciones para las plantas de ensamble y

Anexos, que igualen o mejoren la oferta de planta. Solo se podrá iniciar ejecución en la nueva planta, una vez verificados y aprobados por la interventoría todos y cada uno de los requisitos exigidos en el pliego. Por generarse un riesgo para el suministro de Refrigerios Escolares a los niños, niñas y jóvenes matriculados en Sedes Educativas oficiales del distrito que comprometan la calidad de los alimentos y la oportunidad en la entrega, el no cumplimiento del compromiso es causal de incumplimiento del contrato.

La planta ofertada, deberá contar con dos accesos independientes, uno para la recepción de los alimentos y otro para el despacho de los refrigerios escolares. No obstante, ambos se pueden utilizar para el despacho, siempre y cuando se cumplan con los horarios y logística establecida por el proveedor. En caso de que únicamente cuente con un acceso, la planta deberá tener mínimo 2 muelles de carga y/o descarga, cada uno con mínimo entre 2,30 y 2,50 metros de ancho el cual permita recepción y despacho al tiempo si así se requiere.

El proveedor logístico deberá contar con un plan alterno de energía para garantizar el correcto funcionamiento de los cuartos fríos en caso de cortes u otro tipo de novedades con el suministro de energía al interior de la planta, esto será verificado por la interventoría al inicio de la ejecución.

Nota: Si a la planta ofertada inicialmente se le aplica medida sanitaria de seguridad consistente en clausura temporal total o parcial o suspensión temporal total o suspensión total o parcial de trabajos o servicios, aplicada por la entidad competente, el Proveedor Logístico deberá presentar una nueva planta a la interventoría para la respectiva aprobación, con los documentos establecidos en el pliego de condiciones para las plantas de ensamble y Anexos. La nueva planta solo se aceptará por los días que esté cerrada la planta inicialmente ofertada, esta última no podrá volver a utilizarse hasta obtener el concepto higiénico sanitario favorable.

Nota: El ingreso y verificación a las plantas de proveedor logístico del personal de la SED y/o la interventoría deberá ser permitido por parte del proveedor sin ninguna restricción, en el momento que así se solicite.

Nota: Solo se permitirá la oferta de una planta por cada proveedor logístico, para lo cual solo se aceptará una dirección y ubicación geográfica de la misma, la cual deberá corresponder a la dirección registrada en el concepto higiénico sanitario emitido por el ente territorial competente.

Nota: si el proveedor logístico, además del caso antes mencionado, no puede continuar utilizando su planta para el ensamble y distribución de los refrigerios escolares, dicha cantidad se redistribuirá entre los demás proveedores logísticos que se encuentran adjudicados, siempre y cuando cuenten con capacidad de almacenamiento residual, con base en la evaluación de las ofertas iniciales.

VIII. CAPACIDAD DE ENSAMBLE

El Proveedor Logístico deberá acreditar que puede ensamblar las cantidades de Refrigerios Escolares por día como mínimo, que se indica en la siguiente tabla:

Tabla 7. Capacidad de ensamble

Segmento	Localidades	Número de Refrigerios Escolares Diarios
1	Kennedy	78951
2	San Cristobal, Tunjuelito y Puente Aranda	80.088
3	Usaquén y Suba	67.157
4	Engativá y Suba	70.007
5	Ciudad Bolívar y Usme	60.959
6	Rafael Uribe y San Cristóbal	76.659
7	Bosa	73.930
8	Engativá, Kennedy y Fontibón	51.929
9	La Candelaria, Los Mártires, Rafael Uribe, Santafé, Antonio Nariño Chapinero, Barrios Unidos y Teusaquillo	70.640
10	Ciudad Bolívar	72.982

Fuente: SED

El Proveedor Logístico acreditará la capacidad de ensamble en la visita de la SED, de acuerdo con el segmento y con el número de Refrigerios Escolares al que se presenta, en el que indicará el número de Refrigerios Escolares por hora en cada turno, el tiempo de cada uno de los turnos expresado en horas y el número de turnos por día exclusivos para la ejecución del contrato.

Cada proveedor logístico es autónomo en como diseñará su ensamble, siempre y cuando cumpla con las condiciones técnicas requeridas.

El número de Refrigerios Escolares que ofrece ensamblar por día, se determinará de acuerdo con la información suministrada en la visita de la SED mediante la siguiente fórmula:

$$RE = \sum_{j=1}^{n} Ce_j \cdot dt_j$$

Dónde:

RE = Número de Refrigerios Escolares ensamblados por día.
Cej = Número de Refrigerios Escolares ensamblados por hora del turno j
dtj = duración del turno j.
n = Número de turnos.

El número máximo de líneas de ensamble por turno será verificado mediante visita técnica durante la evaluación de la propuesta.

En caso que el Proveedor Logístico tenga contratos en ejecución con la SED u otra entidad, deberá presentar una carta firmada por el representante legal de la empresa en la que indique la capacidad total de ensamble y la capacidad comprometida, para determinar su capacidad disponible de producción mediante la siguiente fórmula

$$CER = CET - \sum_{i=1}^{n} CEC_i$$

Dónde:

CET: Capacidad de ensamble total.
CEC: Capacidad de ensamble comprometida en el contrato i.
n: Número de contratos en ejecución.
CER: Capacidad de ensamble residual o disponible para el presente contrato

La capacidad de ensamble se debe expresar en unidades de Refrigerios Escolares diarios.

En caso que a la fecha del cierre del presente proceso el Proveedor Logístico tenga comprometida su capacidad de ensamble con contratos cuya fecha de terminación sea anterior al inicio de los contratos resultantes del instrumento de agregación por demanda, deberá presentar carta firmada por el representante legal en la que indique la fecha de finalización del contrato y en la que se comprometa a garantizar la capacidad de ensamble de los Refrigerios Escolares que le sean adjudicados, en caso de resultar favorecido. Esto será verificado permanentemente.

Nota: Es obligación del Proveedor Logístico garantizar que las impresoras se encuentran calibradas y operen de manera efectiva.

IX. ALMACENAMIENTO

Generalidades

Para el presente numeral de almacenamiento se utilizarán las siguientes definiciones:

- **Insumos**: material que se requiere para la ejecución completa del ensamble de un refrigerio (Bolsatinas, cucharitas).

- **Materias primas:** también se conocen como componentes del refrigerio y corresponden a los alimentos que se utilizaran para el ensamble, se subdividen en materias primas en seco y materias primas en frío.

- **Producto terminado:** se conoce también como Refrigerios Escolares ensamblados y son aquellos productos que han pasado por el proceso de ensamble y se encuentran en bolsatina debidamente etiquetado, si el producto es individual y no requiere ensamble (por ejemplo, una bebida) se considera como producto terminado una vez ha terminado su tiempo de espera como materia prima, los productos terminados se subdividen en producto terminado en frío y producto terminado en seco.
  Producto terminado hace referencia a los Refrigerios Escolares ensamblados en bolsatinas en canastillas, a los componentes del refrigerio ensamblados en bolsatinas y a los componentes del refrigerio no ensamblados en bolsatina que se distribuirán en canastillas, todo producto terminado ha estado previamente en el estado de materia prima.

  Durante la ejecución, si una materia prima no requiere ensamble podrá ser almacenada directamente como producto terminado siempre y cuando se cuente con la capacidad de almacenamiento, esto se permitirá con el objetivo de que las plantas cuenten con mayor velocidad de proceso logístico, esto se verificará por la firma interventora.

- **Fruta**: es el componente del refrigerio que no será considerada en ningún momento como materia prima ni como producto terminado.

- **Canastillas limpias**: son aquellas canastillas que son de propiedad del Proveedor Logístico, se encuentran marcadas con el nombre del Proveedor Logístico y son utilizadas para la ejecución de sus operaciones de recepción, almacenamiento de materia prima, ensamble, almacenamiento de producto terminado y distribución a usuarios finales.

- **Canastillas sucias:** son aquellas canastillas que son de propiedad del Proveedor Logístico, se encuentran marcadas con el nombre del Proveedor Logístico, y retornan a la planta de ensamble para el proceso de lavado una vez han sido utilizadas en la distribución de Refrigerios Escolares a los usuarios, son también aquellas que por algún motivo requieren de lavado aún si no han salido de la planta de ensamble.

- **Canastillas de proveedores**: son aquellas canastillas que no pertenecen al proveedor de alimentos y por lo tanto solo pueden ser ingresadas cuando se recibe la materia prima, son utilizadas temporalmente durante la recepción, también pueden utilizarse temporalmente durante el almacenamiento de materia prima mientras se trasvasan las materias primas a las canastillas limpias propias del Proveedor Logístico, no se pueden utilizar como canastillas de almacenamiento definitivo de materia prima, canastillas para almacenamiento de producto terminado o canastillas para distribución de Refrigerios Escolares, las canastillas de proveedores solo podrán salir de la planta vacías una vez que el proveedor las retire de la planta. El tiempo máximo que una canastilla de proveedor de alimentos puede estar temporalmente en el área de materia prima durante su paso a canastillas limpias propias del Proveedor Logístico es de 8 (ocho) horas, esto será verificado durante la ejecución por la firma interventora y podrá ser ampliado el tiempo si esta misma lo considera pertinente.

Los insumos, materias primas, y productos terminados se deben identificar claramente para conocer su procedencia, calidad y tiempo de vida y se deben almacenar de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la higiene, funcionalidad e integridad de los mismos.

El Proveedor Logístico debe contar con zonas de almacenamiento independientes, exclusivas, separadas, delimitadas, señalizadas y demarcadas para:

- Materias primas en frío
- Materias primas en seco
- Producto terminado en frío
- Producto terminado en seco
- Almacenamiento de Fruta
- Canastillas de proveedores
- Zona de Canastillas limpias
- Zona de Canastillas sucias
- Zona de recepción y control de calidad de los alimentos
- Zona de almacenamiento de Refrigerios Escolares de contingencia.
- Zona de lavado de canastillas
- Zona de insumos
- Zona de almacenamiento de desperdicios
- Zona de alimento no conforme en seco
- Zona de alimento no conforme en frio

Las totalidades de zonas de almacenamiento referenciadas en el presente numeral deben estar ubicadas dentro de la planta ofertada por el Proveedor Logístico y deben cumplir con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Con el fin de verificar el flujo de proceso en la planta de ensamble, el Proveedor Logístico debe adjuntar:

- Un plano esquemático de la distribución de la planta y áreas en el que se evidencie el flujo de proceso, áreas, cuartos y zonas solicitas en el presente numeral.
- Un plano esquemático de la distribución de planta y áreas en el que se evidencie el flujo de personal.
- Un plano esquemático de la distribución de planta y áreas en el que se evidencie el flujo de recolección y salida de los residuos sólidos de las diferentes áreas.

Los 3 planos son independientes y deben contener las convenciones si aplican para su respectiva lectura

En caso de contratos con diferentes entidades a la Secretaria de Educación la autorización de usos de capacidades existentes en condiciones diferentes a las ofertadas será potestad de la Secretaria de Educación la cual evaluará en visita y verificación en la planta la viabilidad o no de la autorización., Si la planta utiliza parte de sus instalaciones para la ejecución de contratos con la Secretaria de Educación del Distrito o con entidades diferentes privadas o públicas entonces deberá incluir estas zonas, áreas, cuartos y cualquier otro espacio dentro de los planos esquemáticos solicitados, también deberá entregar planos adjuntos de las zonas que tiene comprometidas con otros procesos con el fin de diferenciar las zonas comprometidas de las ofertadas, adicional a esto, en el momento de la visita técnica deberá diferenciar las áreas, zonas o cuartos comprometidos de lo ofertado al presente proceso a través de señales visuales (avisos, demarcación en piso, letreros y/o cualquier otro medio que permita evidenciar las distintas zonas de los programas). Al diferenciar las áreas, zonas, cuartos y cualquier otro espacio ofertado para el presente proceso de cualquier otro tipo de ejecución u operación para una entidad pública o privada solo se tendrá en cuenta en la visita técnica y en la evaluación técnica las áreas ofertadas exclusivamente para el presente proceso.

En caso de que a la fecha del cierre del proceso se tenga comprometida su capacidad de almacenamiento con contratos cuya fecha de terminación sea anterior al inicio de los contratos resultantes del instrumento de agregación por demanda, deberá presentar carta firmada por el representante legal en la que indique la fecha de finalización del contrato y en la que se comprometa a garantizar la capacidad de almacenamiento del número de Refrigerios Escolares que va a suministrar.

Durante el proceso de evaluación de las propuestas, si un Proveedor Logístico cuenta con áreas, de almacenamiento tanto de materia prima como de producto terminado en frio y/o en seco, comprometidos para otras actividades, en caso de resultar favorecido, el Proveedor Logístico deberá diferenciar el estado actual y futuro del área destinada, utilizando una demarcación de diferente color. Durante la visita en la etapa de evaluación, el Proveedor Logístico deberá mostrar cual es área que tiene comprometida y cuál es el área que está ofertando, para efectos de cálculo se tendrá en cuenta el área que está ofertando solamente. Esto será verificado al inicio y durante la ejecución del contrato.

Nota: El Proveedor Logístico debe diligenciar en los FORMATOS E-1.8.3 y E-2.8.3 en el cual indicará el número de unidades de TODAS las materias primas de los menús del ciclo que se

pueden almacenar por canastilla, también debe diligenciar los FORMATOS E-1.8.4 y E-2.8.4 en los cuales se indicará el número de unidades de TODOS los productos terminados de los menús del ciclo que se pueden almacenar por canastilla.

Nota: Las áreas, cuartos y zonas ofertadas para el almacenamiento en el presente numeral deben ser exclusivas para la ejecución del contrato resultante del presente proceso. Dicha condición será verificada durante la ejecución del contrato.

Nota: Se debe presentar demarcación, por separado, para primera entrega y segunda entrega, tanto para la evaluación y la ejecución, al igual que se debe aportar los planos acotados para cada entrega (Primera y Segunda)

Nota: En caso de ser seleccionado, el proveedor logístico deberá informar a la interventoría el número de unidades a entregar por canastillas, en el caso que el proveedor entregue por debajo de las unidades máximas, esto será objeto de verificación por parte de la interventoría y de las SED, los cuales tendrán en cuenta que no afecte la operación del proveedor logístico. Estas unidades reportadas deben mantenerse durante la ejecución.

1. Capacidad de almacenamiento de materias primas que requieren almacenamiento en frío

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de materias primas que requieren almacenamiento en frío, en condiciones que garanticen la inocuidad de estos, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.1 y E-2.8.1 indicando el número de cuartos fríos que utilizará para el almacenamiento de las materias primas componentes del refrigerio que requieran refrigeración, detallando las características de los cuartos fríos, las medidas básicas de los cuartos tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos fríos requeridos para el almacenamiento de materias primas del refrigerio que requieran refrigeración, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria) y estibas (si aplica), también deben estar dibujados los difusores térmicos en el plano y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto (medidas internas).
- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación entre canastillas y/o estibas (mínimo 0,1 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).
- Altura de apilamiento máxima de canastillas (máximo 10 canastillas).
- Difusores (alto, ancho, largo, ubicación en el cuarto).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Se debe tener en cuenta para el almacenamiento en frío que si los difusores son de flujo forzado directo no pueden ir frente a las canastillas ni encima de ellas, por otro lado, la altura máxima permitida de apilar canastillas dentro del cuarto frío es de 10 unidades (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto frío ofertado para el almacenamiento de las materias primas del refrigerio que requieran refrigeración, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de todos los cuartos fríos.

Los cuartos fríos para almacenamiento de materias primas de Refrigerios Escolares son exclusivos y no pueden ser utilizados para almacenar producto terminado ni podrán ser utilizados con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento en frío de materias primas se realizará un análisis cuantitativo de todos los menús y cada uno de sus componentes que se almacenaran en frio con el objetivo de encontrar el menú critico el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NKn.

Para el cálculo del menú crítico en frío de materia prima se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.3 y E-2.8.3 CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO POR CANASTILLAS.

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento en frío de materia prima expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 8. Cantidades máximas por canastilla de materia prima en frío.

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (primera entrega)	
	Componentes materia prima en frío.	Unidades por canastilla
1	N/A	0
2	N/A	0
3	Yogur entero con dulce con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores.	120
	Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	600
4	Sánduche En Pan de molde integral Con/De Pernil De Cerdo Y Queso.	80
5	Bebida láctea fermentada pasteurizada sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa y/o sorbete con sabores a maracuyá, mango, melocotón, fresa y mora. Adicionada con Hierro aminoquelado	120
	Queso doble crema semigraso	800

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en frío con productos pasteurizados.	Unidades por canastilla
1	Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	120
2	Sánduche de Queso En Pan integral.	80
3	Kumis Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada). Kumis 150 cm3; Cereal 30 g.	55
4	Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	800

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (primera entrega)	
	Componentes materia prima en frío.	Unidades por canastilla
	semiblando (Porción)	
6	Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/ Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	55
7	Queso con bocadillo.	350
8	N/A	0
9	Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	120
	Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	100
10	Kumis entero con dulce, pasteurizado. Adicionado con Hierro aminoquelado.	120
	Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	600

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en frío con productos pasteurizados.	Unidades por canastilla
5	Gelatina Preparada Sabor A Frutas.	175
6	Sánduche Con/De Pernil De Cerdo Y Queso Doble Crema En Pan Blanco.	80
	Piña en trozos o tajada sin corazón.	150
7	Croissant De/Con Queso (20% de porción de queso del peso total del producto)	100
8	Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	600
9	Queso Tipo Petit Suisse.	210
10	Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.	105
11	Yogur Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada)/ Yogurt entero con dulce con cereal. Yogurt 150 cm3; Cereal 30 g	55
12	Queso Pera semigraso.	400
13	Kumis entero con dulce pasteurizado	120
14	Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	800
15	Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, de diferentes sabores, pasteurizado.	120

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (primera entrega)	
	Componentes materia prima en frío.	Unidades por canastilla
11	N/A	0
12	Yogurt griego con mermeladas o concentrados de frutas.	105
13	Sánduche de Queso En Pan Blanco. Yogur entero con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas, pasteurizado de diferentes sabores	80 120
14	Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	800
15	Queso Pera semigraso	400

Menú	No. de unidades máximas por canastilla (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en frío con productos pasteurizados.	Unidades por canastilla
	Queso pera semigraso	400

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

El menú crítico a identificar se establece como aquel que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NKn a todos los menús:

$$\text{Refrigerio crítico} = \max(NKn)$$

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las materias primas componentes del refrigerio que requieren refrigeración, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará del siguiente modo:

$$Fmp = \frac{Max(NK_n)}{Cmp}$$

Dónde:

NK = Número total de canastillas necesarias para almacenar materia prima del refrigerio que requiere refrigeración, en donde:

$$NK_n = 0{,}85 * (\sum_{i=1}^{j} nk_{i,n} + 0{,}55 * \sum_{i=1}^{j} nk_{i,n+1})$$

i…j = materias primas componentes del refrigerio que requieren refrigeración.
nki = No. Total, de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas del componente i
n = No. del menú en almacenamiento en frio.
Cmp= Número total de canastillas de materia prima de Refrigerios Escolares que se pueden almacenar en el cuarto frío.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con la capacidad para el almacenamiento útil de las materias primas del refrigerio que requieren refrigeración, necesarios para ensamblar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

En ningún caso se podrá almacenar algún insumo, material ó canastillas sobre el techo de los cuartos fríos. Esta condición se verificará durante la ejecución del contrato.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento en frío ofertada y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica, de tal manera que no se ponga en riesgo la calidad de las materias primas componentes del refrigerio, ni del producto terminado, que requiera almacenamiento en frío.

NOTA: Los Formatos de los Anexos que no se entreguen debidamente diligenciados como se requiere en el presente Anexo, no se tendrán en cuenta en el momento de la revisión de la respectiva propuesta.

No se incluye la cantidad de almacenamiento por canastilla de los alimentos que conforman los menús especiales que requieren refrigeración como los helados y paletas, ya que la logística de entrega de los mismos es diferente.

2. Capacidad de almacenamiento de materias primas que requieren almacenamiento en seco

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de materias primas que requieren almacenamiento en seco, en condiciones que garanticen la inocuidad de los mismos, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe entregar las especificaciones de la capacidad de almacenamiento en seco y circulación de los productos en la planta las cuales deben cumplir con las condiciones de los productos perecederos almacenados en seco para garantizar la inocuidad de los mismos y no alterar las condiciones de los otros componentes de los menús.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.2 y E-2.8.2 indicando el número de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de las materias primas del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de materias primas del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (medidas internas).
- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).
- Altura de apilamiento máxima de 10 canastillas (canastillas estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertado para el almacenamiento de las materias primas del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento en seco.

Los cuartos/áreas para almacenamiento de materias primas de Refrigerios Escolares son exclusivos y no pueden ser utilizados para almacenar producto terminado ni podrán ser utilizados con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento en seco de materias primas se realizará un análisis cuantitativo de todos los menús y cada uno de sus componentes que se almacenaran en seco con el objetivo de encontrar el menú critico el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NK.

Para el cálculo del menú crítico en seco de materia prima se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.3 y E-2.8.3

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento en seco de materia prima expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 9. Capacidades máximas por canastilla de materia prima en seco

Menú	No. De unidades máximas (primera entrega)	
	Componentes materia prima en seco	Unidades por canastilla
1	Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT). Adicionada con Hierro aminoquelado.	120
	Mogolla multicereal	100
	Maní bajo en sal o bajo en sodio	600
2	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
	Galleta de avena (Paquete mínimo dos (2) unidades)	150
	Herpo o galletin.	150
3	Torta de Zanahoria	100
4	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	120
	Gelatina de Pata.	500
5	Mantecada.	100
6	Achiras.	150

Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en seco bebida UHT	Unidades por canastilla
1	Achiras	150
	Panelita de leche cortada	800
2	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	120
	Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendras, , maíz tostado y/o arándanos)	200
3	Galleta multicereal.	200
	Maní bajo en sal o bajo en sodio	600
4	Bebida láctea fermentada UHT sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa.	120
	Galleta de quinua.	200
5	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
	Pan de Arroz (en forma de rosquitas).	150
6	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades (maracuyá, piña, lulo, guanábana, mandarina, manzana, pera, durazno).	120
	Chocolatina	800
7	Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta	120

Menú	No. De unidades máximas (primera entrega)	
	Componentes materia prima en seco	Unidades por canastilla
	Agua Tratada Potable Envasada.	120
7	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
	Galleta de quinua.	200
8	Torta de plátano	100
	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT),	120
	Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendras, maíz tostado y/o arándanos)	200
9	Chocolatina	800
10	Ponqués de sabores sin relleno.	100
	Fruta deshidratada - Mango	200
11	Bebida láctea fermentada UHT sabores a maracuyá, mango, mora, melocotón, fresa.	120
	Palito de queso hojaldrado	100
	Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	200
12	Galleta salada tipo cracker .	200

Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en seco bebida UHT	Unidades por canastilla
	temperatura UAT (UHT).	
	Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	400
8	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
	Torta de zanahoria.	100
9	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
	Mogolla multicereal	100
10	Galleta multicereal.	200
	Maní bajo en sal o bajo en sodio	600
11	Galleta de quinua.	200
	Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	400
12	Pasabocas almidón de yuca	150
	Bebida láctea fermentada UHT	120
13	Torta de Plátano	100

Menú	No. De unidades máximas (primera entrega)		Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Componentes materia prima en seco	Unidades por canastilla		Componentes materia prima en seco bebida UHT	Unidades por canastilla
	Barra de Cereal con Frutas (fresa o mora o naranja o arándanos, entre otras).	400		Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arándanos)	200
13	Panelita de leche cortada.	800	14	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	120
				Ponqué cubierto con chocolate.	100
14	Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	120	15	Muffin de frutas	100
	Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.	150			
	Concentrado de fruta Esterilizado con válvula	240			
15	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	120			
	Ponqué integral	100			

Nota (segunda entrega): Las unidades para almacenamiento de concentrado fueron establecidas con base al empaque flexible.

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

El menú crítico a identificar se establece como aquel que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NKn a todos los menús:

Refrigerio critico = Max (NKn)

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las materias primas del refrigerio que requieren almacenamiento en seco, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará del siguiente modo:

$$Fmp = \frac{Max(NK_n)}{Cmp}$$

Dónde:

NKn = Número total de canastillas necesarias para almacenar materia prima del refrigerio que requiere almacenamiento en seco, en donde:

$$NK_n = 0{,}85 * (\sum_{i=1}^{j} nk_{i,n} + 0{,}55 * \sum_{i=1}^{j} nk_{i,n+1})$$

i…j = materias primas componentes del refrigerio que requieren almacenamiento en seco.
nki = No. Total de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas del componente i
n = No. del menú en almacenamiento en seco.
Cmp: Número total de canastillas de materia prima de Refrigerios Escolares que se pueden almacenar en el cuarto/área en seco.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con la capacidad para el almacenamiento útil de las materias primas del refrigerio que requieren almacenamiento en seco, necesarios para ensamblar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento en seco ofertada y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica, de tal manera que no se ponga en riesgo la calidad de las materias primas componentes del refrigerio, ni del producto terminado, que requiera almacenamiento en seco.

Nota: Los Formatos de los Anexos que no se entreguen debidamente diligenciados como se requiere en el presente Anexo, no se tendrán en cuenta en el momento de la revisión de la respectiva propuesta.

Adicionalmente, los siguientes alimentos que conforman los menús especiales y requieren de almacenamiento a temperatura ambiente, se hará de la siguiente forma:

ALIMENTO	UNIDADES POR CANASTILLA
Ponqué con trozos de fruta	100
Alimento lácteo fermentado tipo postre	240
Galleta con chips de chocolate	150

3. Capacidad de almacenamiento de producto terminado que requiere almacenamiento en frío

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de producto terminado que requiere almacenamiento en frío, en condiciones que garanticen la inocuidad de los mismos, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.6 y E-2.8.6 indicando el No. de cuartos fríos que utilizará para el almacenamiento de los productos terminados que requieran refrigeración, detallando las características de los cuartos fríos, las medidas básicas de los cuartos tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil. El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos fríos requeridos para el almacenamiento de producto terminado que requiera refrigeración, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria) y estibas (si aplica), también deben estar dibujados los difusores térmicos en el plano y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto (medidas internas).
- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación entre canastillas y/o estibas (mínimo 0,1 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).
- Altura de apilamiento máxima de canastillas (máximo 10 canastillas).
- Difusores (alto, ancho, largo, ubicación en el cuarto).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Se debe tener en cuenta para el almacenamiento en frío que si los difusores son de flujo forzado directo no pueden ir frente a las canastillas ni encima de ellas, por otro lado, la altura máxima permitida de apilar canastillas dentro del cuarto frío es de 10 unidades (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto frío ofertado para el almacenamiento de producto terminado que requiera refrigeración, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de todos los cuartos fríos.

Los cuartos fríos para almacenamiento de producto terminado son exclusivos y no pueden ser utilizados para almacenar materia prima ni podrán ser utilizados con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento en frío de producto terminado se realizará un análisis cuantitativo de todos los menús y cada uno de sus componentes o sub-ensambles que se almacenaran en frio con el objetivo de encontrar el menú critico el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NKn.

Para el cálculo del menú crítico en frío de producto terminado se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.4 y E-2.8.4

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento en frío de producto terminado expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 10. Capacidades máximas por canastillas de producto terminado en frío

Menú	No. de unidades máximas (primera entrega)		Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Producto terminado en frío	Unidades por canastilla		Producto terminado en frío con productos pasteurizados.	Unidades por canastilla
1	N/A	0	1	Yogur semidescremado con dulce, con adición de frutas naturales o mermeladas o concentrados de frutas,	120
2	N/A	0	2	Sánduche de Queso En Pan integral.	80
3	Yogur entero con dulce/queso fresco semigraso semiduro Mozarella en forma de dedito.	80	3	Kumis Con Cereal (Hojuela de Maíz azucarada). Kumis 150 cm3; Cereal 30 g.	55
4	Sánduche en pan molde integral con/de pernil de cerdo y queso	80	4	Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	800
5	Bebida láctea fermentada/ Queso doble crema semigraso semiblando (Porción)	80	5	Gelatina Preparada Sabor A Frutas.	175
6	Yogur con cereal (hojuelas de maíz azucaradas)	55	6	Sánduche Con/De Pernil De Cerdo Y Queso Doble Crema En Pan Blanco. Piña porcionada en trozos o tajada sin corazón	80 150
7	queso con bocadillo	350	7	Croissan de/con queso	100
8	N/A	0	8	Queso fresco semigraso, semiduro tipo Mozarela (en forma de dedito)	600
9	Yogur semidescremado con dulce/ Croissant De/Con Queso	50	9	Queso tipo petitte suisse	210
10	Kumis entero con dulce, pasteurizado/ Queso fresco, semigraso, semiduro tipo mozzarella (Porción forma de dedito)	80	10	Yogur griego con mermelada o concentrado de frutas	105
11	N/A	0	11	Yogur con cereal (hojuelas de maíz azucaradas)	55
12	Yogur griego con mermelada o concentrado de frutas	105	12	Queso pera semigraso	400
13	Yogur entero con dulce/Sánduche de queso en pan blanco	50	13	Kumis entero con dulce pasteurizado	120
14	Queso doblecrema semigraso semiblando porción	800	14	Queso doblecrema semigraso semiblando porción	800
15	Queso pera semigraso	400	15	Yogur semidescremado con dulce/ Queso Pera semigraso	80

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

Se considera menú crítico para el área de almacenamiento de ensamblado que requiere refrigeración aquel menú que registra la ocupación del mayor número de canastillas en dicha área.

El menú crítico a identificar se establece como aquel que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NK_n a todos los menús:

Refrigerio critico = Max (NK_n)

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento,

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de los productos terminados que requieren refrigeración, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará de la siguiente manera:

$$Fmp = \frac{Max(NK_n)}{Cmp}$$

Dónde:

NKn = Número total de canastillas necesarias para almacenar producto terminado que requiere refrigeración, en donde:

$$NK_n = 0{,}85 * (\sum_{i=1}^{j} nk_{i,n} + 0{,}55 * \sum_{i=1}^{j} nk_{i,n-1})$$

i…j = productos terminados componentes del refrigerio que requieren refrigeración.
nki = No. Total, de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas del componente i
n = No. del menú en almacenamiento en frio.
Cmp: Número total de canastillas de producto terminado que se pueden almacenar en el cuarto frío.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con la capacidad para el almacenamiento útil de los productos terminados del refrigerio que requieren refrigeración, necesarios para ensamblar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

En ningún caso ninguna planta podrá almacenar ningún insumo, material o canastillas sobre el techo de los cuartos fríos. Esta condición se verificará durante la ejecución del contrato.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento en frío ofertada y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica, de tal manera que no se ponga en riesgo la calidad de las materias primas componentes del refrigerio, ni del producto terminado, que requiera almacenamiento en frío.

Nota: Los Formatos de los Anexos que no se entreguen debidamente diligenciados como se requiere en el presente Anexo, no se tendrán en cuenta en el momento de la revisión de la respectiva propuesta.

4. Capacidad de almacenamiento de productos terminados que requieren almacenamiento en seco

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de producto terminado que requiere almacenamiento en seco, en condiciones que garanticen la inocuidad de los mismos, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.7 y E-2.8.7, indicando el No. de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de los productos terminados componentes del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de productos terminados del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (medidas internas).

- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).
- Altura de apilamiento máxima de 10 canastillas (canastillas estándar 0,6 x 0,4 x 0,25m).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertado para el almacenamiento de los productos terminados del refrigerio que requieran almacenamiento en seco, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento en seco.

Los cuartos/áreas para almacenamiento de productos terminados de Refrigerios Escolares son exclusivos y no pueden ser utilizados para almacenar materia prima ni podrán ser utilizados con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento en seco de productos terminados se realizará un análisis cuantitativo de todos los menús y cada uno de sus componentes o sub-ensambles que se almacenaran en seco con el objetivo de encontrar el menú critico el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NKn.

Para el cálculo del menú crítico en seco de producto terminado se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.4 y E-2.8.4.

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento en seco de producto terminado expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 11. Capacidades máximas por canastilla de producto terminado en seco.

Menú	No. de unidades máximas (primera entrega)			Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Producto terminado en seco con bebida UHT/UAT	Unidades por canastilla			Producto terminado en seco con bebida pasteurizada	Unidades por canastilla
1	Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Mogolla multicereal/ Maní bajo en sal o bajo en sodio	50		1	Achiras/Panelita de leche cortada	100
2	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Galleta de avena Herpo o galltin	80 150		2	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT)/ Mezcla de Frutos Secos	80
3	Torta de zanahoria	100		3	Galleta multicerea/ Maní bajo en sal o bajo en sodio/cuchara	70
4	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT)/Gelatina de pata	80		4	Bebida láctea fermentada UHT/ Galleta de quinua	80
5	Mantecada	100		5	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Pan de Arroz (en forma de rosquitas)/cuchara	50
6	Achiras/Agua tratada potable/cuchara	50		6	Néctar de fruta UHT/Chocolatina	90
7	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Galleta de quinua	80		7	Leche Entera Saborizada UHT/ Barra de Cereal con Frutas	80

Menú	No. de unidades máximas (primera entrega)			Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Producto terminado en seco con bebida UHT/UAT	Unidades por canastilla			Producto terminado en seco con bebida pasteurizada	Unidades por canastilla
8	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT), / Mezcla de Frutos Secos Torta de plátano	80 100		8	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Torta de zanahoria	60
9	chocolatina	800		9	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Mogolla multicereal/cuchara	50
10	Ponqués de sabores sin relleno Fruta deshidratada	100 200		10	Galleta multicereal/ Maní bajo en sal o bajo en sodio/cuchara	70
11	Bebida láctea fermentada UHT/ Mezcla de Frutos Secos Palito de queso hojaldrado	80 100		11	Galleta de quinua/ Barra de Cereal con Frutas/cuchara	70
12	Galleta salada tipo craker/ Barra de Cereal con Frutas/Cuchara	70		12	Bebida Láctea fermentada UHT/Pasabocas de almidón de yuca	80
13	Panelita de leche cortada	800		13	Torta de Plátano/ Mezcla de frutos secos	60
14	Leche Entera Saborizada UHT/ Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate. Concentrado de fruta Esterilizado con válvula	60 240		14	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Ponqué cubierto con chocolate	60
15	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Ponqué integral	60		15	Muffin de frutas	100

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

El menú crítico a identificar se establece como aquel que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NKn a todos los menús:

Refrigerio critico = Max (NKn)

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento,

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de los productos terminados del refrigerio que requieren almacenamiento en seco, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará

del siguiente modo:

$$Fmp = \frac{Max(NK_n)}{Cmp}$$

Dónde:

NKn = Número total de canastillas necesarias para almacenar producto terminado que requiere almacenamiento en seco, en donde:

$$NK_n = 0{,}85 * (\sum_{i=1}^{j} nk_{i,n} + 0{,}55 * \sum_{i=1}^{j} nk_{i,n-1})$$

i…j = producto terminado del refrigerio que requiere almacenamiento en seco.
nki = No. Total de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas del componente i
n = No. del menú en almacenamiento en seco.
Cmp: Número total de canastillas de producto terminado que se pueden almacenar en el cuarto/área en seco.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con la capacidad para el almacenamiento útil de los productos terminados que requieren almacenamiento en seco, necesarios para ensamblar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento en seco ofertada y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica, de tal manera que no se ponga en riesgo la calidad de las materias primas componentes del refrigerio, ni del producto terminado, que requiera almacenamiento en seco.

Nota: Los Formatos de los Anexos que no se entreguen debidamente diligenciados como se requiere en el presente Anexo, no se tendrán en cuenta en el momento de la revisión de la respectiva propuesta.

5. Capacidad de almacenamiento de Fruta

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de fruta en condiciones que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a entregar.

Nota: El Proveedor Logístico deberá garantizar que la fruta se encuentre a disposición de la interventoría antes de iniciar la distribución de los Refrigerios Escolares a fin de efectuar la verificación.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.8 y E-2.8.8 indicando el No. de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de fruta, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de fruta, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (medidas internas).
- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).

- Altura de apilamiento máxima de 10 canastillas (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertada para el almacenamiento de fruta, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento de fruta.

Los cuartos/áreas para almacenamiento de fruta son exclusivos y no pueden ser utilizados para almacenar materia prima o producto terminado, tampoco podrán ser utilizados con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento de fruta se realizará un análisis cuantitativo de todos los menús que tienen fruta con el objetivo de encontrar el menú crítico (fruta crítica) el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NKf.

Para el cálculo de la fruta crítica se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.5 y E-2.8.5.

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento de frutas expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 12. Capacidades máximas por canastilla de Fruta

No. de unidades máximas	
Posible Fruta a almacenar	**Unidades por canastilla**
Banano diferentes variedades	100
Mandarina arrayana	100
Ciruela calentana	100 paquetes de 80 a 100gr
Manzana roja o verde o nacional	100
Pera	100
Uva (verde o negra)	100 paquetes de 80 a 100gr
Mango	100
Durazno	100
Granadilla	100
Banano bocadillo	100

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

La fruta crítica a identificar se establece como aquella que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NKf a todas las frutas:

Fruta critica = Max (NKn)

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de la fruta almacenada, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará de la siguiente manera:

$$Fmp = \frac{Max(NK_f)}{Cmp}$$

Dónde:

NKf = Número total de canastillas necesarias para almacenar fruta, en donde:
nkf = No. Total de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas de la fruta
Cmp: Número total de canastillas de fruta que se pueden almacenar en el cuarto/área destinada para fruta

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con la capacidad para el almacenamiento de la fruta, necesaria para ensamblar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento de fruta ofertada y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica, de tal manera que no se ponga en riesgo la calidad de las materias primas componentes del refrigerio, ni del producto terminado en frio o en seco ni de la fruta,

Nota: Los Formatos de los Anexos que no se entreguen debidamente diligenciados como se requiere en el presente Anexo, no se tendrán en cuenta en el momento de la revisión de la respectiva propuesta.

6. Zona de almacenamiento de canastillas limpias

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de canastillas limpias necesarias para realizar su operación de acuerdo a los Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.9 CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE CANASTILLAS LIMPIAS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el No. de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de canastillas limpias, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como ancho, largo y alto.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de canastillas limpias, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).
- Distancias de separación perimetral del área de canastillas (si aplica).
- Distancia de separación entre canastillas y/o estibas (si aplica).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,01 m)
- Altura de apilamiento máxima de 13 canastillas (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertado para el almacenamiento de canastillas limpias, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad útil total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento de canastillas limpias.

El área o cuarto para almacenamiento de canastillas limpias es exclusivo y no puede ser utilizado con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las canastillas limpias almacenadas, debe permitir la rotación de las mismas para los ensambles de lo Refrigerios Escolares, sin que se presente retrasos en la operación.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con el área/cuarto de almacenamiento de canastillas limpias para desarrollar su operación. Para esto se tendrá en cuenta la información suministrada en el FORMATO E-1.8.9 y el plano adjunto.

7. Zona de almacenamiento temporal de canastillas sucias

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de canastillas sucias necesarias para realizar su operación de acuerdo a los Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.10 CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE CANASTILLAS SUCIAS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el No. de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de canastillas sucias, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como ancho, largo y alto.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de canastillas sucias, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).
- Distancias de separación perimetral del área de canastillas (si aplica).
- Distancia de separación entre canastillas y/o estibas (si aplica).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (si aplica)
- Altura de apilamiento máxima de 13 canastillas (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertado para el almacenamiento de canastillas sucias, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad útil total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento de canastillas sucias.

El área o cuarto para almacenamiento de canastillas sucias es exclusivo y no puede ser utilizado con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las canastillas sucias almacenadas, debe permitir la rotación de las mismas para los ensambles de lo Refrigerios Escolares, sin que se presente retrasos en la operación.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con el área/cuarto de almacenamiento de canastillas sucias para desarrollar su operación, para esto se tendrá en cuenta la información suministrada en el FORMATO E-1.8.10 y el plano adjunto.

8. Zona de almacenamiento de canastillas (vacías) de proveedores

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de canastillas de proveedores necesarias para realizar su operación de acuerdo a los Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.11 CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE CANASTILLAS QUE PERTENECEN A LOS PROVEEDORES DE ALIMENTOS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el No. de cuartos/áreas que utilizará para el almacenamiento de canastillas de proveedores, detallando las características de los mismos, las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como ancho, largo y alto

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de los cuartos/áreas requeridos para el almacenamiento de canastillas de proveedores de alimentos, el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria), estibas (si aplica) y estantería (si aplica) y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).
- Distancias de separación perimetral del área de canastillas (si aplica).
- Distancia de separación entre canastillas y/o estibas (si aplica).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (si aplica)
- Altura de apilamiento máxima de 13 canastillas (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto/área ofertado para el almacenamiento de canastillas de proveedores de alimentos, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad útil total de todos los cuartos/áreas de almacenamiento de canastillas de proveedores.

El área o cuarto para almacenamiento de canastillas de proveedores de alimentos es exclusivo y no puede ser utilizado con ningún otro propósito, producto o material.

Para efecto de los cálculos se tendrá como base la información de canastillas referenciada por el Proveedor Logístico y diligenciada en el FORMATO E-1.8.11, también se tendrá en cuenta la información de los FORMATO E-1.8.3 y E-2.8.3. En el FORMATO E-1.8.11 el Proveedor Logístico diligenciará en la casilla correspondiente el número de días de capacidad que tiene para almacenar canastillas de proveedores de alimentos, el cual podrá ser mínimo 1 y máximo 2, de acuerdo a esto se realizará el cálculo del factor Fmp

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento, esta demarcación se debe realizar en el piso.

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las canastillas de proveedores de alimentos almacenadas, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará de la siguiente manera:

$$Fmp = \frac{\max\left(NK_n\right)}{Cmp}$$

Dónde:

NKn = Número total de canastillas de proveedores necesarias para la operación de acuerdo a los Refrigerios Escolares ofertados.

$$Caso1 \quad : \quad NK_n = NTKmp_n$$

$$Caso2 \quad : \quad NK_n = NTKmp_n + NTKmp_{n-1}$$

NTKmpn = Número total de canastillas de materia prima para el menú n.

NTKmpn-1 = Número total de canastillas de materia prima para el menú n-1 (día anterior)

n = No. del menú para analizar canastillas proveedores.

El caso 1 corresponde cuando el Proveedor en su planeación logística cuenta con espacio para almacenar 1 (un) día de canastillas de proveedores.

El caso 2 corresponde cuando el Proveedor en su planeación logística cuenta con espacio para almacenar máximo 2 (dos) días las canastillas de proveedores.

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de canastillas de proveedores de alimentos en condiciones que garanticen la inocuidad del alimento ensamblado en la planta, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar. El Proveedor Logístico debe disponer de un área para almacenamiento de canastillas de proveedores de alimentos con capacidad para 1 o 2 días de inventario de estas canastillas y asegurar que su permanencia en la planta no afecta la inocuidad de los alimentos que se manejan al interior de la misma.

Cmp: Número total de canastillas de proveedores de alimentos que se pueden almacenar en el cuarto/área destinada para canastillas de proveedores.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con el área/cuarto de almacenamiento de canastillas proveedores de alimentos para desarrollar su operación, para esto se tendrá en cuenta la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.11, E-1.8.3 y E-2.8.3 y el plano adjunto.

Durante la ejecución del contrato, se verificará que el Proveedor Logístico cumpla con la capacidad de almacenamiento de canastillas de proveedores y que el espacio de este almacenamiento esté delimitado según lo indicado en los planos acotados y evaluado en la visita técnica.

Nota: el Proveedor Logístico deberá presentar al inicio de la ejecución del contrato, a la Interventoría del PAE, la metodología correspondiente a la recepción, almacenamiento y devolución de las canastillas de los proveedores de los alimentos.

Nota: el Proveedor Logístico podrá establecer acuerdos para la devolución de las canastillas a los proveedores de alimentos, de acuerdo a la operación interna, previo conocimiento por parte de la Interventoría del PAE.

9. Zona de lavado de canastillas

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para realizar su operación de lavado

de canastillas de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.12 ZONA DE LAVADO DE CANASTILLAS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el área que utilizará para el lavado de canastillas, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, equipos utilizados, las medidas básicas de alto, largo y ancho con el fin de verificar que el Proveedor Logístico dispone de las instalaciones para el lavado de canastillas.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona de lavado de canastillas, el plano deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).

NOTA: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a la zona de lavado de canastillas ofertada.
La zona de lavado de canastillas es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica de evaluación se verificará la demarcación y señalización física de la zona de lavado.

Durante la visita técnica que se realice durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con un sitio para el lavado de canastillas para desarrollar su operación, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución del contrato.

10. Zona de almacenamiento de desperdicios

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para realizar el manejo de desperdicios de acuerdo a los Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.13 ZONA TEMPORAL DE ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS-DESPERDICIOS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el área que utilizará para el manejo de desperdicios, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, las medidas básicas de largo, ancho y alto con el fin de verificar que dispone el área para su manejo de desperdicios.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona destinada para manejo de desperdicios, el plano debe tener la distribución y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

- Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).
- Distancias de separación perimetral a la pared que facilite la operación de limpieza y control de plagas.

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a la zona de manejo de desperdicios. La zona de manejo de desperdicios se verificará en la visita técnica realizada.

La zona de desperdicios es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica y ejecución se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento.

Durante la visita técnica que se realice durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con un sitio para almacenamiento de desperdicios para desarrollar su operación.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución del contrato.

11. Zona de almacenamiento de insumos

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para almacenamiento de insumos de acuerdo a la cantidad de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.14 ZONA DE ALMACENAMIENTO DE INSUMOS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el área que utilizará para el almacenamiento de insumos, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, las medidas básicas de largo, ancho y alto con el fin de verificar que dispone el área para su manejo de insumos

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona destinada para almacenamiento de insumos, el plano debe tener la distribución y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a la zona de almacenamiento de insumos, esta zona se verificará en la visita técnica realizada.

La zona de almacenamiento de insumos es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica y ejecución se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento.

Durante la visita técnica que se realice durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con un sitio para almacenamiento de insumos para desarrollar su operación.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución el contrato.

12. Zona de recepción y control de calidad de los alimentos

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para la recepción y control de calidad

de los alimentos, de acuerdo a la cantidad de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.15 ZONA DE RECEPCIÒN Y CONTROL DE CALIDAD DE LOS ALIMENTOS (esta área aplica para la primera y segunda entrega), indicando el área que utilizará para la recepción los alimentos y su respectivo control de calidad, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, las medidas básicas de largo, ancho y alto con el fin de verificar que dispone el área para su manejo de insumos

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona destinada para la recepción y control de calidad de los alimentos, el plano debe tener la distribución y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a la zona de recepción y control de calidad de los alimentos, esta zona se verificará en la visita técnica realizada.

La zona de recepción y control de calidad de los alimentos es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica y ejecución se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento.

Durante la visita técnica que se realice durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuente con un sitio para la recepción y control de calidad de los alimentos.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución el contrato.

13. Zonas de almacenamiento refrigerio de contingencia

El Proveedor Logístico debe acreditar que puede almacenar la cantidad de materias primas del refrigerio de contingencia que requiera almacenamiento en seco, en condiciones que garanticen la inocuidad de estos, de acuerdo con el número de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente los FORMATOS E-1.8.14.2 y E-2.8.14.2 indicando el o las áreas en seco que utilizará para el almacenamiento de materias primas componentes del refrigerio de contingencia, detallando las medidas básicas de los cuartos/áreas tales como largo total (interno), ancho total (interno) y alto total (interno), largo útil, ancho útil, alto útil.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de él o las áreas de almacenamiento en seco para materia prima del refrigerio de contingencia que utilizará; el plano debe tener la distribución de canastillas (obligatoria) y estibas (si aplica), y deberá contener la siguiente información acotada (en metros):

- Ancho, largo y alto del cuarto y/o área (medidas internas).
- Distancias de separación perimetral de las canastillas (mínimo 0,6 m).
- Distancia de separación del piso a la canastilla base (mínimo 0,15 m).
- Altura de apilamiento máxima de canastillas (máximo 10 canastillas).
- Las distancias deben cumplir con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

La altura máxima permitida de apilamiento de canastillas dentro del área de almacenamiento del refrigerio contingencia es de 10 unidades (canastilla estándar 0,6 x 0,4 x 0,25 m).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a cada cuarto y/o área ofertada para el almacenamiento de las materias primas del refrigerio de contingencia, con lo cual se realizará el respectivo cálculo para obtener la capacidad de almacenamiento total de las áreas.

El área de almacenamiento en seco de materias primas de Refrigerios Escolares de contingencia puede ser utilizada para almacenar producto terminado.

Para efecto de los cálculos de la capacidad de almacenamiento de materia prima de Refrigerios Escolares de contingencia en seco se realizará un análisis cuantitativo de los tres (3) menús y cada uno de sus componentes que se almacenaran en seco con el objetivo de encontrar el menú critico el cual corresponderá a aquel que ocupe mayor volumen, es decir, el que tenga mayor valor de NKn.

Para el cálculo del menú crítico en seco de materia prima del refrigerio de contingencia se utilizará la información suministrada en los FORMATOS E-1.8.14.2 y E-2.8.14.2. Capacidad de almacenamiento de refrigerio de contingencia que requiere almacenamiento en seco.

Las cantidades máximas permitidas para almacenamiento de materia prima expresadas en unidades por canastillas es la siguiente:

Tabla 13. Cantidades máximas por canastilla de producto terminado del refrigerio de contingencia.

Menú	No. de unidades máximas (primera entrega)		Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Componentes materia prima almacenamiento en seco.	Unidades por canastilla		Componentes materia prima almacenamiento en seco.	Unidades por canastilla
1	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT)/ Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate./ Maní bajo en sal o bajo en sodio.	60	1	Leche Entera Saborizada UHT/ Galleta salada tipo craker/ Fruta deshidratada - Mango	60
2	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Pasabocas almidón de yuca/ Gelatina de pata	60	2	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT/ Achiras/ Mezcla de Frutos Secos	60
3	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT)./ Pan de Arroz (en forma de rosquitas/ Fruta deshidratada - Mango	60	3	Bebida láctea fermentada UHT/ Galleta de avena/ Concentrado de fruta Esterilizado con válvula	60
4	Bebida láctea fermentada UHT/ Galleta multicereal/ Mezcla de frutos secos	60	4	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)/ Galleta de quinua/ Gelatina de Pata	60

Tabla 14. Almacenamiento por canastillas de materias primas de contingencia

Menú	No. de unidades máximas (primera entrega)		Menú	No. de unidades máximas (segunda entrega)	
	Componentes materia prima almacenamiento en seco.	Unidades por canastilla		Componentes materia prima almacenamiento en seco.	Unidades por canastilla
1	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT)/	120	1	Leche Entera Saborizada UHT	120
	Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.	150		Galleta salada tipo craker	200
	Maní bajo en sal o bajo en sodio	600		Fruta deshidratada - Mango	200
2	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT)	120	2	Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT	120
	Pasabocas almidón de yuca	150		Achiras	150
	Gelatina de pata	500		Mezcla de Frutos Secos	200
3	Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT	120	3	Bebida láctea fermentada UHT	120
	Pan de Arroz (en forma de rosquitas	150		Galleta de avena	150
	Fruta deshidratada - Mango	200		Concentrado de fruta Esterilizado con válvula	240
4	Bebida láctea fermentada UHT	120	4	Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT	120
	Galleta multicereal	200		Galleta de quinua	200
	Mezcla de frutos secos	200		Gelatina de Pata	500

Cuando el Proveedor Logístico supere los límites máximos establecidos en la tabla anterior estos no se tendrán en cuenta y se utilizaran los establecidos en la tabla para efectos de cálculo de Fmp, la firma interventora verificará continuamente que no se superen los límites máximos establecidos en la presente tabla.

El menú crítico a identificar se establece como aquel que ocupe el mayor número de canastillas una vez aplicada la fórmula de NKn a todos los menús:

Refrigerio crítico = Max
(NKn)

Durante la visita técnica se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento,

La capacidad de almacenamiento mínima aceptable de las materias primas componentes del refrigerio de contingencia que requieren refrigeración o almacenamiento en seco, debe tener un factor (Fmp) menor o igual a 1.00 y se calculará de la siguiente manera:

$$Fmp = \frac{Max(NK_n)}{Cmp}$$

Donde:

NK = Número total de canastillas necesarias para almacenar materia prima del refrigerio que requiere almacenamiento en seco, en donde:

$$NK_n = \sum_{i=1}^{j} nk_{i,n}$$

i…j = materias primas componentes del refrigerio que requieren almacenamiento en seco.
nki = No. Total, de Refrigerios Escolares ofertados / No. De unidades por canastillas del componente i
n = No. del menú de contingencia en almacenamiento en seco.
Cmp: Número total de canastillas de materia prima de Refrigerios Escolares de contingencia que se pueden almacenar en seco.

$$Fmp \leq 1.00$$

El factor Fmp debe ser menor o igual a 1.00, en el momento del cálculo si este tiene más de 2 decimales entonces se aproximará el segundo decimal al valor inmediatamente superior.

En la visita técnica durante la etapa de evaluación de las propuestas, se verificará que el Proveedor Logístico cuenta con la capacidad para el almacenamiento útil de las materias primas del refrigerio de contingencia, necesarios para suministrar el número de Refrigerios Escolares ofertados, cumpliendo con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente.

Nota: La zona de almacenamiento de Refrigerios Escolares de contingencia se podrá utilizar para otras actividades dentro de la planta si así lo requiere el Proveedor Logístico, siempre y cuando no se esté almacenando Refrigerios Escolares de contingencia, teniendo en cuenta que el almacenamiento de dichos Refrigerios Escolares se dará de forma esporádica.

Nota: todas las zonas de almacenamiento, bien sean de materias primas o producto terminado, aunque sean exclusivas para dicha labor, podrán ser utilizadas de forma conjunta, en casos en los que se evalúe la inminencia de eventos fuera de lo normal o se presenten situaciones ajenas al desarrollo de las actividades institucionales que alteren la prestación del servicio. Previa autorización por parte de la Interventoría del PAE.

14. Zona de alimentos no conformes en seco

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para el almacenamiento de alimentos no conforme en seco, teniendo en cuenta las diferentes novedades que se pueden llegar a presentar durante la ejecución del contrato, de acuerdo a la cantidad de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.16 ZONA DE ALIMENTOS NO CONFORME EN SECO (esta área no debe discriminarse por primera o segunda entrega) indicando el área que utilizará para el almacenamiento de alimentos no conforme en seco, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, las medidas básicas de largo, ancho y alto con el fin de verificar que dispone el área.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona destinada para el almacenamiento de alimentos no conforme en seco, el plano debe tener la distribución y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a esta zona, la cual se verificará en la visita técnica realizada.

La zona de almacenamiento de alimentos no conforme en seco es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica y ejecución se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución el contrato.

15. Zona de alimentos no conformes en frio

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un área para el almacenamiento de alimentos no conforme en frio, teniendo en cuenta las diferentes novedades que se pueden llegar a presentar durante la ejecución del contrato, de acuerdo a la cantidad de Refrigerios Escolares a ensamblar.

El Proveedor Logístico debe diligenciar el FORMATO E-1.8.17 ZONA DE ALIMENTOS NO CONFORME EN FRIO (esta área no debe discriminarse por primera o segunda entrega), indicando el área que utilizará para el almacenamiento de alimentos no conforme en frio, detallando las características de los mismos: tipo de pared, desnivel del piso, las medidas básicas de largo, ancho y alto con el fin de verificar que dispone el área.

El Proveedor Logístico debe adjuntar un plano acotado con vista superior y vista de corte transversal de la zona destinada para el almacenamiento de alimentos no conforme en seco, el plano debe tener la distribución y deberá contener las siguientes cotas principales todas en metros:

Ancho, largo y alto del cuarto/área (dimensiones internas).

Nota: El Proveedor Logístico debe adjuntar los planos a escala y anexos correspondientes a esta zona, la cual se verificará en la visita técnica realizada.

La zona de almacenamiento de alimentos no conforme en frio es exclusiva y no puede ser utilizada con ningún otro propósito, producto o material.

Durante la visita técnica y ejecución se verificará la demarcación y señalización física de las áreas de almacenamiento donde la demarcación perimetral de almacenamiento es de obligatorio cumplimiento.

El cumplimiento de lo ofertado en este ítem será verificado durante la ejecución el contrato

X. INVENTARIO DE ALIMENTOS ALMACENADOS EN PLANTA

De conformidad con los menús previamente diseñados y de acuerdo con el cronograma de producción y despacho de alimentos, previamente definido por la SED, el proveedor de alimentos entrega el volumen autorizado a cada una de las plantas de ensamble de refrigerios.

Una vez recibidos los alimentos a satisfacción, se almacenan en zonas adecuadas previamente definidas para garantizar su calidad e inocuidad, en óptimas condiciones sanitarias, de limpieza y conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar su contaminación.

Se debe verificar, analizar, controlar y generar el reporte de inventario de alimentos almacenados en planta por proveedor logístico, realizando actividades tales como: conteo y verificación de todos los alimentos, generación de alertas por proximidad de vencimiento de alimentos, reporte de bajas y propuesta de acciones inmediatas, en caso de novedades que afecten la calidad e inocuidad del alimento.

El reporte de inventarios debe ser remitido los de cada semana o cuando la SED lo requiera y debe contener como mínimo los siguientes aspectos:

- Las inconsistencias físicas reportadas y las cantidades recibidas en cada planta.
- Las alertas por proximidad de vencimiento de alimentos.
- Las propuestas de rotación de alimentos para evitar su vencimiento en planta.
- El análisis del inventario de contingencia y las propuestas de solicitud de alimentos que garanticen un stock completo para atender cualquier novedad de incumplimiento por parte de los proveedores de alimentos programados.
- El reporte de bajas de los alimentos.
- Las reposiciones y su disposición final.

Nota: El reporte de inventarios debe tener una presentación unificada y estandarizada para todos los proveedores logísticos. Así mismo, en caso de presentarse inconsistencias en lotes, cantidades, alimentos faltantes o no incluidos, alimentos próximos a vencer, bajas, reposiciones, entre otros; se deben ajustar manera inmediata para la aprobación y toma de decisiones por parte de la SED.

Nota: Cuando se presenten fechas previas a periodos de receso estudiantil y teniendo en cuenta que históricamente la asistencia de estudiantes a las IED disminuye significativamente, se debe monitorear y reportar a la SED el inventario de manera diaria, con el fin de realizar disminuciones de órdenes de producción garantizando mantener al nivel más bajo posible el stock de alimentos.

XI. TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

Los Refrigerios Escolares se transportarán y entregarán debidamente organizados en canastillas plásticas limpias y desinfectadas, de tal manera que garanticen que los productos en ella almacenados no pierdan sus características físicas y que el número de Refrigerios Escolares en cada una sea el adecuado para asegurar la temperatura óptima de los productos.

Dado su alto riesgo de alteración microbiológica y su impacto sobre la salud; los alimentos incluidos en el componente de bebidas y alimentos a base de cereal, deberán cumplir y conservar estrictamente los estándares de calidad.

Las bebidas lácteas y leches que no sean UHT, deben garantizar una temperatura no mayor a 4ºC +/- 2ºC según establecido en los Artículos 119 y 120 de la Resolución 2310 de 1986 y las demás normas que la modifiquen, sustituyan o adicionen la reglamentación antes mencionada una vez entre en vigencia. Para el caso de la Bebida láctea fermentada con sabor a fruta debe garantizar una temperatura de refrigeración no mayor a 4ºC +/- 2ºC, según lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 y demás normas que modifiquen, sustituyan o adicionen la reglamentación antes mencionada una vez entre en vigencia. La leche saborizada UHT, las leches UHT, la avena UHT, la bebida láctea fermentada UHT y el néctar UHT se deben conservar a temperatura ambiente.

Las temperaturas estipuladas deben conservarse desde el recibo de los productos en las plantas de ensamble y hasta la entrega en el Sede Educativa o centro de interés correspondiente.

Los vehículos deben cumplir con el artículo 29 de la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente, y los lineamientos determinados para transporte de alimentos establecidos por el Ministerio de Transporte. Este aspecto se verificará durante la ejecución del contrato.

Las partes interiores de la unidad de transporte incluyendo techo y piso deben ser hermé ticas, así como los dispositivos de cierre de los vehículos, de modo que una vez dentro, la carga quede aislada del exterior. Los dispositivos de ventilación y circulación interna de aire, deben estar fabricados con materiales resistentes a la corrosión, impermeables, con diseños y formas que no permitan el almacenamiento de residuos y que sean fáciles de limpiar, lavar y desinfectar. Adicionalmente las superficies deben permitir una buena circulación de aire. El diseño de la unidad de transporte debe permitir la evacuación de las aguas de lavado. En caso de que la unidad de transporte tenga orificios para drenaje, éstos deben permanecer cerrados mientras la unidad contenga el alimento.
La unidad debe estar equipada con un adecuado sistema de monitoreo de temperatura de fácil lectura y ubicado en un lugar visible, donde se pueda verificar la temperatura del aire interno del vehículo, desde el momento en que se cierran las puertas de la unidad de transporte. Durante el transporte de los Refrigerios Escolares desde la planta de ensamble hasta la Sede Educativa se debe garantizar el monitoreo permanente de la temperatura, la cual debe ser registrada en los formatos definidos por el Proveedor Logístico para el seguimiento de este indicador en rutas. Los registros deben reportar la temperatura de salida del vehículo de la planta y las temperaturas en el momento del descargue en cada uno de las Sedes Educativas que conformen la ruta. El Proveedor Logístico debe tomar la temperatura durante el recorrido en tres momentos: inicio, mitad y final.

La unidad de transporte debe garantizar que se conserve la temperatura exigida según el tipo de componentes a transportar de acuerdo con lo ofertado por el Proveedor Logístico y lo establecido en el presente numeral y en general en el pliego de condiciones y debe estar libre de cualquier tipo de instalación o accesorio que no tenga relación con la carga o el sistema de enfriamiento de los productos. En el caso de los cilindros para el almacenamiento de gas natural comprimido vehicular,

deben estar completamente aislados del habitáculo de carga, estar equipados con dispositivos de ventilación que eviten el ingreso de combustible al interior de la unidad de transporte y lo envíe al exterior del vehículo en una eventual fuga, los cuales deberán cumplir los reglamentos técnicos expedidos por la autoridad competente que apliquen para vehículos que operen con gas natural vehicular. No debe existir comunicación entre la unidad de carga y la cabina del conductor.

Los vehículos transportadores de los complementos alimentarios que requieren refrigeración, deben contar con un Termómetro digital, registrador de temperatura, rango de temperatura de -40 a 99 °C, unidad de indicación: grado Celsius (ªC), trasmisión de datos en tiempo real, con display, y sonda remota de 3m de largo de acero inoxidable, sensor interno, pantalla integrada, intervalo de medición de 1s a 6h, autoguardado de datos, resistente al vapor de agua, pantalla digital, batería litio, materiales: acero inoxidable y/o plástico antimicrobial-IP67. Se debe poder limpiar y desinfectar con todos los agentes de limpieza de uso comercial, garantía de mínimo de seis meses. Interface USB-Plus utiliza una interface para descarga de datos.

METODOLOGIA:

1. El proveedor logístico deberá velar por el buen uso, mantenimiento y calibración de los termómetros digitales y seguir las instrucciones del fabricante para el manejo de estos equipos.
2. Se debe introducir el sensor del equipo luego de programarse, en un alimento de acuerdo al menú establecido cada día. Se colocará la sonda aleatoriamente en un complemento alimentario que requiere refrigeración tales como: yogurt entero con dulce, yogurt griego, kumis, bebida fermentada, queso y preparaciones compuestas. El dispositivo de lectura deberá estar ubicado en la parte superior, al interior de la cava de refrigeración de tal manera que facilite la lectura del mismo en cada IED.
3. Este alimento corresponderá a la última sede educativa a entregar en la ruta.
4. El termómetro debe ser programado por intervalos de tomas de temperatura cada 20 minutos.
5. Al finalizar la semana (viernes), el proveedor logístico debe enviar a la interventoría del PAE los registros descargados por el Software de cada uno de los vehículos y cada una de las rutas para el análisis de datos por parte de la interventoría.
6. La interventoría durante el recorrido de las rutas verificadas, deberá supervisar el procedimiento adecuado del manejo del termómetro digital (ubicación del sensor, el descargue adecuado de los datos, las condiciones higiénicas y operativas del equipo, entre otros), con el de fin de establecer lecturas confiables durante el recorrido
7. Los proveedores Logísticos, deben garantizar que los termómetros digitales funcionen y estén disponibles todo el tiempo durante la operación y serán los responsables de la gestión metrológica de los mismos.

Los vehículos ofertados deben poseer concepto higiénico sanitario favorable, deben ser de uso exclusivo para la distribución de los Refrigerios Escolares asignados a los contratos resultantes del Instrumento de Agregación de Demanda y deben corresponder a modelos del año 2009 o posteriores. Al inicio del contrato y con periodicidad mensual, se debe presentar a la Interventoría para el respectivo seguimiento de SST, la constancia de la revisión técnico-mecánica vigente según lo establecido en la Ley 1383 de 2010 y/o la normatividad vigente, que reglamenta la revisión técnico-mecánica y de emisiones contaminantes al cumplir dos años a partir de la fecha de la matrícula del vehículo, así como la certificación de calibración no mayor a seis (6) meses en la característica temperatura expedida por un laboratorio con certificado de acreditación vigente. Estas condiciones se verificarán durante la ejecución del contrato.

Los conductores y auxiliares de los vehículos deben contar con la dotación apropiada, completa y

en óptimo estado para la ejecución de las actividades de distribución (cofia, bata o blusa de color claro, sin botones y sin bolsillo provista de cremallera, así como de tapaboca preferiblemente desechable para la entrega del refrigerio). Así mismo, deben contar con certificación médica en la cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos, deben tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos. Igualmente, deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen o desempeñen, con el fin de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos.
El responsable de la entrega de los Refrigerios Escolares en cada una de las sedes, debe verificar que el número de Refrigerios Escolares y/o alimentos entregados, así como la calidad de los mismos, corresponda a lo establecido por la SED, lo cual debe efectuarlo en presencia del coordinador de Refrigerios Escolares de la sede o su delegado. Estas condiciones se verificarán durante la ejecución del contrato.

El número de vehículos ofertados está calculado con base en el número de Refrigerios Escolares por segmento.

Tabla 15. Cantidad Mínima de vehículos a ofertar

Segmentos	Vehículos a ofertar refrigerios escolares primera y segunda entrega
1	14
2	14
3	12
4	12
5	11
6	13
7	13
8	10
9	12
10	13
TOTAL	**124**

El Proveedor Logístico debe entregar al inicio del contrato la propuesta que debe contener la logística que utilizará para su cumplimiento la cual debe indicar: Rutero, duración promedio de recorrido desde la planta hasta las Sedes Educativas distritales, número de vehículos que utilizará para la distribución de refrigerio, capacidad de cada vehículo expresada en No. de canastillas, el método que utilizará para conservación de la temperatura y sistema de control de la temperatura del refrigerio, así como las medidas que adoptará para la atención de contingencias. La información deberá consignarse en los FORMATOS E-1.11.1 y E-2.11.1 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN.

El proveedor logístico deberá contar con un vehículo única y exclusivamente de contingencia por planta, en caso que el proveedor sea adjudicatario de 3 segmentos, deberá contar con 2 vehículos de contingencia, el(los) cual(es)deberá(n) incluir en el formato antes descrito y dicho vehículo no puede ser utilizado en la operación cotidiana.

El Proveedor Logístico deberá mantener durante la ejecución del contrato, la flota de vehículos requeridos y exigidos para el cumplimiento de las condiciones establecidas en el Anexo técnico, para el transporte y distribución de los de Refrigerios Escolares y hacer los ajustes requeridos en caso de incremento o disminución en el número de Refrigerios Escolares a suministrar o sedes a ser atendidas.

Se establece que durante la ejecución se evaluará la posibilidad de transportar y distribuir los Refrigerios Escolares de la segunda entrega en los vehículos de correspondientes a la primera entrega si así fuera necesario. La Interventoría analizará las solicitudes realizadas por los Proveedores Logísticos para determinar su viabilidad y autorización por parte de la SED, siempre y cuando se garanticen los horarios de entrega y las condiciones establecidas en el presente Anexo técnico y sus Formatos, para el transporte y distribución de los Refrigerios Escolares.
Dicha solicitud se debe realizar una vez al inicio de la ejecución y/o cuando se presente cambio de interventoría durante dicho periodo de ejecución.

Los vehículos utilizados para el transporte, distribución y entrega de refrigerios escolares en las instituciones educativas deberán tener una marcación en el furgón con vinilos adhesivos con medida de un metro cuadrado por ambas caras del vehículo a partir de la imagen que la SED defina. Dichas artes se enviarán a través de la interventoría antes del inicio de la ejecución, para que cada proveedor logístico adecúe sus vehículos según lo requerido.

Nota: todas las rutas ofertadas por el proveedor logístico deberán contar con su respectivo auxiliar, lo cual será verificado por la interventoría durante la ejecución del contrato.

Nota: Cada proveedor logístico adjudicado será autónomo en la modalidad de contratación de sus vehículos para la distribución de refrigerios escolares. No obstante, todos los auxiliares de la ruta, deberán estar contratados en la nómina de la planta con el fin de no generar traumatismos cuando se presenten cambios de rutas y/o conductores.

Nota: Cuando todos los alimentos en un mismo menú se almacenen a temperatura ambiente, para su respectiva distribución el proveedor logístico podrá decidir si enciende o no la unidad de refrigeración en el vehículo a utilizar, con el fin de mantener la temperatura requerida para dichos alimentos.

Nota: Los vehículos deben contar también con el display (Digital o análogo) que muestre la temperatura interna de la cava de refrigeración, la cual debe funcionar adecuadamente durante toda la operación garantizando una temperatura no mayor a 4ºC +/- 2ºC, según lo establecido en la Resolución 2674 de 2013.

XII. HORARIO Y DISTRIBUCIÓN DE REFRIGERIOS ESCOLARES EN LAS SEDES EDUCATIVA

1. Horarios

Horarios establecidos para la entrega de refrigerios escolares			
Tipo Entrega	Jornada Educativa	Jornada Entrega	Franja Horaria
PE	Mañana	M	6:00 a 9:30 a.m.
SE	Mañana	T	12:00 a 2:00 p.m.
ó			
SE	Mañana o Tarde	M	9:00 a 11:00 a.m.
PE	Tarde	T	12:30 a 3:00 p.m.
PE	Nocturno	N	6:00 A 8:00 p.m.
PE	Única	M	6:00 a 9:30 a.m.
SE	Única	T	11:00 a 2:00 p.m.
PE	Doble Única	T	11:00 a 2:00 p.m.
SE	Doble Única	T	2:00 a 4:00 p.m.
SE	Fin de Semana	M	7:00 A 10:00 a.m.
SE	Fin de Semana	T	11:00 a 2:00 p.m.

Nota: En ejecución la interventoría analizará las solicitudes de las Sedes Educativas que requieran entrega de los suministros por fuera de los horarios establecidos para determinar su viabilidad, garantizando las condiciones de entrega y recepción en la Sede Educativa, siempre y cuando dentro de la logística de entrega se considere viable. Por lo anterior, los proveedores logísticos tienen la obligación de atender oportunamente las novedades de entrega en hora concreta que se notifiquen desde la interventoría o SED. En caso de que la solicitud no sea viable logísticamente, el proveedor debe remitir la justificación del caso con sus respectivos soportes en un tiempo no superior a 24 horas del momento de dicha solicitud.

Nota: Las planillas de entrega de refrigerios escolares en las IED serán el único soporte para la certificación de pago por parte de la interventoría.

Nota: Durante la ejecución del programa y según los requerimientos o necesidades de las Instituciones Educativas, la Entidad podrá justificar y autorizar la entrega en cualquiera de las franjas horarias anteriormente descritas para las diferentes jornadas educativas y tipos de entrega.

XIII. DISTRIBUCIÓN DE REFRIGERIOS ESCOLARES

El Proveedor Logístico deberá garantizar la entrega de los Refrigerios Escolares los días sábado que se requieran por la dinámica propia de los proyectos y las necesidades de las Sedes Educativas oficiales.

En el caso en que el proveedor logístico no haga la entrega de los refrigerios escolares en una IED sin justa causa, por segunda vez en un mismo mes durante la ejecución, dicha IED, será asignada a otro proveedor logístico que tenga la capacidad de almacenamiento y ensamble para la respectiva entrega.

Se precisa que, los únicos casos que pueden ser justificados y comprobados por el proveedor logístico para evitar la aplicación del descuento o no entrega en IED, son los siguientes: movilizaciones, paros, accidentes o cierres en las vías. Cabe precisar que dichas situaciones deben ser informadas por escrito de manera oportuna a la interventoría del PAE, es decir, en la inmediatez de la ocurrencia del evento, de lo contrario no podrán ser aceptadas. En consecuencia, de ello y en caso de que la sede educativa decida no realizar la recepción del suministro, debido a su entrega por fuera de los horarios establecidos, estos alimentos deben ser reubicados en otra sede educativa previa autorización de la interventoría. En caso de que no sea posible realizar la reubicación de los suministros, estos deben ser retornados a planta para su respectiva desnaturalización, evento bajo el cual, el proveedor logístico debe asumir el costo de este procedimiento sin perjuicio de que el cobro de desnaturalización deba ser asumido por la SED.

El Proveedor Logístico deberá contar con estibas y canastillas que permitan la adecuada distribución de los Refrigerios Escolares en las Sedes Educativas. Las estibas tendrán que ser estándar, con medidas 120 x 100 x 15 cm y ser suficientes para colocar la totalidad de canastillas que contengan los Refrigerios Escolares.

Así mismo, deberá dotar a cada sede educativa de las canastillas para la distribución interna. Dependiendo de las condiciones de infraestructura y cantidad de refrigerios escolares autorizados para la Sede Educativa. El Proveedor Logístico, debe coordinar con los responsables de la Sede Educativa de la recepción de los Refrigerios Escolares, la ubicación más apropiada y segura de las mismas, con el fin de garantizar el mantenimiento de una temperatura que evite el riesgo de alteración de los alimentos y el maltrato de los productos, para lo anterior, pondrá a disposición de cada Sede Educativa el número de estibas necesarias para el almacenamiento temporal de los Refrigerios Escolares.

Las estibas y canastillas son de propiedad del Proveedor Logístico y serán retiradas por éste una vez cumplida la ejecución del contrato, siendo de su responsabilidad el mantenimiento por deterioro y la reposición de las mismas en los eventos en que sea necesario.

La limpieza y cuidado de las estibas una vez ubicadas en el área de almacenamiento temporal de los Refrigerios Escolares será responsabilidad de la Sede Educativa, aspecto que será verificado por la Interventoría.

Las canastillas deben ser en material plástico, resistente, lavable con orificios que permitan la ventilación, de manera que aíslen el producto de toda posibilidad de contaminación y que permanezcan en condiciones higiénicas óptimas durante la entrega de Refrigerios Escolares. El lavado y desinfección de las canastillas será responsabilidad del Proveedor Logístico una vez sean recogidas.

Nota: las estibas suministradas a las IED deben cumplir en cuanto a condiciones de almacenamiento con lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 o normas relacionadas con alimentos y las que sustituyan o modifiquen total o parcialmente. En el caso en que el área destinada para el almacenamiento temporal de los refrigerios escolares al interior de la IED, no permita el uso de una estiba, el proveedor logístico deberá reemplazarla con canastillas base como separador del piso con las canastillas que contienen los alimentos.

Nota: El proveedor logístico deberá reportar a la interventoría semanalmente el faltante de canastillas en IED para su respectivo control y seguimiento.

Nota: En el caso que se realice apertura de nuevas IED, que requieran el suministro de refrigerios escolares, se realizará el siguiente proceso de asignación:

- En primera instancia se asignará al proveedor logístico que tenga adjudicado el segmento con la localidad donde se encuentra dicha IED.
- En el caso que dicha IED se encuentre ubicada en una localidad que se entregue en varios segmentos con proveedores logísticos diferentes, se asignará al proveedor que tenga mayor capacidad de almacenamiento residual.
- Si ninguno de los proveedores logísticos que tienen los segmentos que incluyen la localidad donde se encuentra ubicada la IED, cuenta con la capacidad residual de almacenamiento, esta será asignada a proveedores de otras localidades según el que cuente con mayor capacidad residual.

Nota: El Proveedor Logístico deberá realizar la recolección de las canastillas en las instituciones educativas con una periodicidad máxima de dos días posteriores a cada entrega de refrigerios escolares. Esto, con el fin de mitigar la pérdida de las mismas en las IED, así como riesgos para los estudiantes al interior de las sedes.

Nota: El Proveedor Logístico deberá manejar dos formatos de registro de entrega de refrigerios escolares en las IED (planillas) para cada entrega según autorización de suministro emitida por la interventoría designada, con el fin de tener mayor control de las cantidades entregadas; una de ellas permanecerá en la sede, mientras que la otra será de custodia para el Proveedor Logístico. Ambos formatos deberán ser debidamente diligenciados y firmados por cada una de las partes de manera simultánea a cada entrega, lo cual considera la entrega conforme por parte de la Institución educativa.

Nota: En caso de situaciones de emergencia social, eventos fuera de lo normal o situaciones ajenas al desarrollo de las actividades institucionales que alteren la prestación del servicio, la SED podrá adoptar distintas modalidades de atención las cuales se informarán de forma oportuna al proveedor logístico.

Nota: Los proveedores de la SED deberán dar cumplimiento a la normatividad relacionada con la prevención de pérdidas y desperdicios de alimentos de acuerdo con lo definido Acuerdo 753 del 2019 que establece lineamientos para prevenir la pérdida y el desperdicio de alimentos en el Distrito Capital, y la Ley 1990 de 2019 por medio de la cual se crea la política para prevenir la pérdida y el desperdicio de alimentos y se dictan otras disposiciones. En corresponsabilidad con las acciones que adelante el Distrito, los proveedores deberán fomentar las buenas prácticas en toda la cadena de producción y suministro de alimentos para prevenir la pérdida y el desperdicio de alimentos, así como articularse en lo que corresponda a la celebración de la Semana de la Reducción de Pérdidas o Desperdicios de Alimentos que se establezca en el Distrito y acciones relacionadas.

XIV. COMPONENTE DE CONDICIONES SANITARIAS, BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y DE PROCESO PARA REFRIGERIOS ESCOLARES (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

Las condiciones de saneamiento de la planta, deben cumplir con lo establecido en la resolución

2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente. El Proveedor Logístico deberá suministrar máximo a los 30 días siguientes a la ejecución del contrato, el resumen del plan de saneamiento con objetivos claramente definidos y formatos correspondientes a dicho plan

Nota: Para los desechos orgánicos e inorgánicos, producto de las contramuestras y alimentos no entregados, su disposición final debe ser ejercida por una empresa certificada en manejo integral de residuos, la cual debe presentar las certificaciones y registros fotográficos que avalen dichas actividades.

Programa de Capacitación a Personal Manipulador: El Proveedor Logístico debe diligenciar completamente el FORMATO E-1.11.8 (Programa de capacitación a personal manipulador de la planta logística e IED), que debe corresponder al objeto del contrato y al periodo comprendido desde la adjudicación del contrato hasta su finalización. El cual deberá cumplir con las especificaciones establecidas en el capítulo III de la resolución 2674 de 2013. El programa de capacitación a manipuladores de alimentos en planta logística e IED, debe ser entregado a la interventoría dentro de los tres (30) días hábiles siguientes a la suscripción del contrato.

El plan de saneamiento básico completo, de acuerdo con lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente, deberá estar a disposición de la SED o la Interventoría máximo treinta (30) días calendario después de iniciar el contrato.

Para el desarrollo de las actividades en la planta logística, el proveedor deberá tener en cuenta para su cumplimiento, lo establecido en la resolución 748 del 13 de mayo de 2020 expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social: “Por medio de la cual se adopta el protocolo de bioseguridad con el fin de mitigar, controlar y realizar el adecuado manejo de la pandemia del Coronavirus COVID-19 en la industria manufacturera autorizada para la elaboración de productos alimenticios y elaboración de bebidas, industria petroquímica, química y sus relacionados, fabricación de otros productos minerales no metálicos y fabricación de productos metalúrgicos básicos”. La norma relacionada, debe cumplirse durante su vigencia o cuando se modifique o sustituya total o parcialmente.

A. Concepto higiénico sanitario

El Proveedor Logístico debe adjuntar el concepto higiénico sanitario favorable expedido por el ente territorial competente con una antelación no superior a doce (12) meses calendario al cierre del proceso de selección por medio del instrumento de agregación de demanda, para la planta ofertada para el ensamble de los Refrigerios Escolares. No son admisibles conceptos con Favorable con requerimientos, ni conceptos desfavorables con fecha de expedición superior a doce (12) meses calendario al cierre del proceso de selección.

En caso de que el cierre del instrumento de agregación de demanda sea postergado, el cumplimiento de la condición relacionada con la vigencia del concepto higiénico sanitario será evaluado con base en la primera fecha de cierre publicada en el pliego definitivo.

Este Concepto Sanitario podrá presentarse cuando lo solicite el comité evaluador o asignados por la SED, dentro de los tiempos establecidos en el cronograma de evaluación.

Nota: El concepto higiénico sanitario de la planta ofertada debe ser emitido por la autoridad sanitaria

competente, delegada para adelantar la vigilancia de las plantas de ensamble de Refrigerios Escolares vinculadas y a vincular al programa de Refrigerios Escolares de la secretaría de educación.

Nota: El proveedor logístico deberá garantizar al inicio de la ejecución que el concepto higiénico sanitario se encuentra favorable, el cual será verificado por la interventoría.

Nota: El Proveedor Logístico debe mantener el concepto higiénico sanitario favorable de la planta ofertada, expedido por la autoridad competente, durante toda la ejecución del contrato, dicha situación será verificada por la interventoría del PAE.

B. Control de la calidad (primera y segunda entrega)

1. Sistema de aseguramiento de la calidad

El Proveedor Logístico debe contar con un sistema de aseguramiento de la calidad el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento de alimentos desde la obtención de materias primas e insumos hasta la distribución de productos terminados según lo estipulado en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente. En caso de ser seleccionado, el Proveedor Logístico, debe presentar el documento con la descripción detallada del sistema de aseguramiento de la calidad que aplica en su empresa, a los 30 días calendario del inicio del contrato y debe aplicarlo durante la ejecución del mismo, lo cual será verificado por la interventoría.

Nota: El proveedor logístico deberá garantizar la aplicación de los protocolos necesarios para garantizar la inocuidad de todos los alimentos, así como del empaque secundario desde la planta de ensamble hasta su distribución en la IED, con el fin de mitigar posibles riesgos biológicas en cualquier etapa del proceso tanto para los alimentos, como para el personal involucrado.

2. Laboratorio para la vigilancia de la calidad

¨El laboratorio que realice el análisis microbiológico deberá dar cumplimiento a la resolución 1619 de 2015 (o las demás normas que la modifiquen, sustituyan o reemplacen esta), por la cual establece el Sistema de Gestión de la Red Nacional de Laboratorios en los ejes estratégicos de Vigilancia en Salud Pública y de Gestión de Calidad, y como requisito habilitante se debe presentar, el formato de autoevaluación de estándares de calidad registrado por cada laboratorio y el acta de IVC o la solicitud de visita al ente de control, así mismo, certificar la pertenencia a un programa de INTERLABORATORIOS NACIONAL O INTERNACIONAL que asegure la competencia de mismo. Además, el LABORATORIO deberá informar en los resultados siempre la TÉCNICA DE ANÁLISIS, METODOLOGÍA, así como la NORMA UTILIZADA (estas técnicas deberán ser normalizadas por entes NACIONALES O internacionales VALIDADOS) no se permiten métodos de análisis propios o modificados que no cuenten con su debida validación según ISO 17025/2005. Los Laboratorios, no pueden ser de propiedad del Proveedor Logístico, ni tampoco del cónyuge o compañera(o) permanente, o de quienes se encuentren dentro del segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad y primero civil. Es decir, para este instrumento de agregación y demanda y para la ejecución del contrato, el Proveedor Logístico no podrá certificar sus propios análisis microbiológicos.

Se debe entregar a la interventoría al inicio de la ejecución el siguiente documento:

- Carta expedida por el representante del laboratorio en la que indique su compromiso de prestar sus servicios para el control de calidad de las muestras de aguas, superficies, ambientes y manos de los operarios del proceso.

C. Análisis microbiológicos

Dentro de los tres (30) días hábiles siguientes a la suscripción del contrato, el Proveedor Logístico deberá entregar a la interventoría el plan de muestreo de aguas, superficies, ambientes y manos de los operarios para la vigencia del contrato.

Durante la ejecución, el Proveedor Logístico deberá dar cumplimiento al plan de muestreo de agua, superficies, ambientes y manos de los operarios, presentado para la vigencia de contrato, con el fin de realizar monitoreo microbiológico de sus procesos de ensamble, de acuerdo con lo establecido en el sistema de aseguramiento de la calidad de la empresa. Los resultados deberán encontrarse dentro de los rangos aceptados para cada indicador, de acuerdo con la legislación vigente. Deberá reportarse tanto el valor obtenido como el valor de referencia para cada una de las pruebas. En ningún caso se acepta la presencia de microorganismos patógenos. Los documentos con esta información deben estar disponibles en cualquier momento para revisión y evaluación por parte de la interventoría.

Los parámetros de análisis para frotis de manos, superficies y agua, se establecen a continuación:

AGUA POTABLE			
Agua potable	Resolución 2115 de 2007	Recuento de Coliformes totales	<1 UFC/100ml
		Recuento de E. coli	<1 UFC/100ml
		Recuento de aerobios mesofilos	100 UFC/100ml
FROTIS DE SUPERFICIE			
Frotis de superficie plantas operadores logísticos	Parámetros SED	Coliformes totales	<10 UFC /cm^2
		Mohos y levaduras	<10 UFC /cm^2
FROTIS DE MANOS			
Frotis de manos plantas de operadores logísticos	Parámetros SED	Coliformes totales	<10 UFC /cm2 ó mano
		Staphylococcus aureus oagulase positiva	<100 UFC /cm2 ó mano

Plan general toma de muestras

Tabla 16. Microbiológicos

Tipo de análisis	Descripción	Frecuencia	Observaciones
1. Ambiente	Recepción de materia prima, área de control de calidad, almacenamiento de materia prima, área de ensamble, cuartos fríos (materia prima y producto terminado), despacho y distribución.	Mensual	El Proveedor Logístico generará el cronograma mensual de muestreo, el cual deberá incluir una de las áreas descritas en este ítem cada mes. Todos los ítems deberán ser muestreados por lo menos una vez durante la ejecución del contrato. Si

Tipo de análisis	Descripción	Frecuencia	Observaciones
			finaliza el ciclo de muestreo y el contrato se encuentra en ejecución; para completar el cronograma mensual de ejecución se repetirá el muestreo en las áreas críticas (cuartos fríos y zona de ensamble)
2. Equipos y Utensilios	Bandas transportadoras, selladoras, canastilla de almacenamiento de materia prima, canastilla de almacenamiento de producto terminado, equipo de medición de masas, mesones.	Mensual	El Proveedor Logístico generará el cronograma mensual de muestreo, el cual deberá incluir uno de los equipos o utensilios descritos en este ítem cada mes. Todos los equipos y utensilios deberán ser muestreados por lo menos una vez durante la ejecución del contrato. Si finaliza el ciclo de muestreo y el contrato se encuentra en ejecución; para completar el cronograma mensual de ejecución, se repetirá el muestreo en los equipos o utensilios considerados críticos (bandas y selladoras)
3. Personal Manipulador de Alimentos de todas las áreas.	Frotis de garganta con cultivo y KOH para uñas.	Semestral	El Proveedor Logístico generará el cronograma de muestreo semestral el cual deberá incluir a todo el personal manipulador de alimentos.
	Frotis de manos	Mensual	El Proveedor Logístico generará el cronograma de muestreo mensual el cual deberá incluir a un manipulador de cada área a saber: Recepción y almacenamiento de materia prima, ensamble, y despacho / distribución. Si finaliza el ciclo de muestreo y el contrato se encuentra en ejecución; para completar el cronograma mensual de ejecución, se repetirá el muestreo con los manipuladores del área de ensamble. No se podrá generar muestreo al mismo manipulador en forma consecutiva.
4.Agua potable	Análisis de agua potable	Microbiológico: cada 3 meses Fisicoquímico: cada 6 meses	El Proveedor Logístico debe tomar la muestra del agua de suministro, directamente del grifo del área de ensamble.

3.1. Procedimiento de toma de muestras y contra muestras:

El instructivo para la toma de muestras y análisis de productos alimenticios (INVIMA, 2.002), define Muestra como la fracción de un material sobre la que se estudia ciertas características que posteriormente se generalizan a todo el conjunto, y contra muestra como una porción adicional tan parecida a la original como sea posible, debe tomarse al mismo tiempo y en la misma forma y cantidad para asegurar que las condiciones sean idénticas.

Basados en estas definiciones, es necesario guardar diariamente una (1) contra muestra de refrigerio, cantidad necesaria para realizar los análisis microbiológicos y fisicoquímicos en caso de que los entes de vigilancia lo requieran.

La contra muestra deberá ser tomadas al azar a cada uno de los lotes despachados, la cual se utilizará para verificación en caso que se requiera. La contra muestra deberán estar debidamente almacenada en refrigeración o temperatura ambiente según la naturaleza del alimento por mínimo 72 horas, rotuladas con fecha, jornada, hora de despacho, lote, tipo de menú y persona responsable del proceso."

Dicha cantidad, es determinada por los protocolos o metodologías, dispuestos por cada laboratorio, de acuerdo a las normas establecidas. Una contra muestra debe tener un tamaño acorde y suficiente, para realizar los análisis microbiológicos, con el fin de garantizar representatividad por lote de alimento, parte de las muestras tomadas se convierten en un pool, la cual, pasa a ser muestra de ensayo y el restante como contra muestra para posibles verificaciones.

Nota: La SED solicitará a cada proveedor de alimentos el número de unidades adicionales para almacenar las contra muestras en la planta de ensamble y para realizar el muestreo de rutina por parte de la interventoría o supervisor delegado por la SED.

D. Laboratorio para la garantía en la calidad de las mediciones

El Proveedor Logístico debe acreditar que cuenta con un laboratorio externo que no sea de propiedad del fabricante para ejecutar la vigilancia y confiabilidad de las mediciones en cuanto a magnitudes en masa y temperatura.

Se debe entregar a la interventoría al inicio de la ejecución el certificado de acreditación vigente expedido por la ONAC.

Carta expedida por el representante del laboratorio en la que indique su compromiso de prestar sus servicios para el control de calidad en la calibración de equipos para las magnitudes de masa y temperatura determinados para el control de calidad de los productos alimenticios que se suministrarán a la SED.

El laboratorio que realice el análisis no puede ser de propiedad del Proveedor Logístico o fabricante del producto, ni tampoco del cónyuge o compañera(o) permanente, o de y quienes se encuentren dentro del segundo grado de consanguinidad o segundo de afinidad y primero civil; para efectos de garantizar una mejor trazabilidad de los análisis es obligatorio que el laboratorio posea certificado de acreditación.

El Proveedor Logístico deberá diligenciar los Formatos E-1.11.10 Calibración de equipos y E-1.11.11 Cronograma de calibración de equipos y entregarlos a la interventoría dentro de los tres (3) días hábiles siguientes a la suscripción del contrato.

Nota: El número de calibraciones de equipo patrón será de dos veces para cada magnitud (masa y temperatura), durante la ejecución del contrato.

Nota: La verificación de los equipos (balanzas y termómetros) se realizará semanalmente. La interventoría revisará el cumplimiento de la verificación respecto al equipo patrón.

Nota: La planta deberá contar con un espacio con seguridad destinado a la custodia de las balanzas de interventoría.

XV. REQUISITOS DE TALENTO HUMANO (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

Para la ejecución del contrato el Proveedor Logístico deberá contar con el personal requerido según la tabla Nº 16, para lo cual debe presentar a la interventoría, al inicio de la ejecución, el FORMATOS E-1.10 TALENTO HUMANO y las hojas de vida de los perfiles solicitados diligenciando el FORMATO E-1.10.1.

El Proveedor Logístico deberá proporcionar y mantener, durante todo el desarrollo del contrato, el personal mínimo requerido para la ejecución del objeto contractual, el cual deberá cumplir con los requisitos, experiencia general y específica descritas a continuación:

Tabla 17. Requisitos de talento humano

Cargo a desempeñar	Formación Académica	Experiencia General	Experiencia Específica
1 Coordinador por planta ofertada.	Título profesional en Ingeniería de Alimentos, Ingeniería Industrial o carreras a fines.	Demostrar idoneidad técnica y experiencia específica en las áreas de higiene de los alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura y sistemas preventivos de aseguramiento de la inocuidad. Contar con cinco (5) años de experiencia en temas relacionados con producción y distribución de alimentos contados a partir de la terminación y aprobación del pensum académico de educación superior a partir de la expedición de la tarjeta profesional o matricula profesional para las profesiones que la requieran.	Dos años en cargos directivos u operativos en servicios de alimentación o plantas de producción de alimentos para consumo humano a partir de la expedición de la tarjeta profesional o matricula profesional para las profesiones que la requieran. NOTA: Se requerirá la matricula o tarjeta profesional para las profesiones mencionadas en este ítem que se encuentren reglamentadas en el país

Cargo a desempeñar	Formación Académica	Experiencia General	Experiencia Específica
1 Profesional de logística y/o despacho	Título profesional en Ingeniería Industrial, Administración logística, Administración de empresas, Economía o carreras afines,	Demostrar la idoneidad técnica y experiencia especifica en Controlar el almacenaje, transporte y distribución, Supervisar el transporte, Reducir costes y tiempos, Coordinar la cadena de suministro, Garantizar la calidad del servicio, Organizar el trabajo de su equipo y revisión base revisar aumento y disminuciones de los suministros en los colegios, realizar las ordenes de cargue, garantizar la trazabilidad, conciliación de bases con interventoría, gestionar la recolección de los soportes de las entregas a los colegios (planillas), revisión de las condiciones contractuales de los vehículos, gestionar el cumplimiento de las obligaciones contractuales de los vehículos. Contar con tres (3) años de experiencia profesional contados a partir de la expedición de la tarjeta profesional para las profesiones que así lo requieran	Dos (2) años en cargos líder de operación logística en servicios de alimentación o plantas de producción de alimentos para consumo humano., a partir de la expedición de la tarjeta profesional o matricula profesional para las profesiones que la requieran
1 profesional capacitador por segmento	Título Profesional en ciencias sociales, de la educación o ingeniería ambiental, ingeniería de alimentos, pedagogía o carreras afines Nota: este perfil podrá cambiar durante la ejecución, teniendo en cuenta los requerimientos de la normativa Sanitaria Vigente.	Deberá demostrar idoneidad y experiencia como líder en manejo de equipos de trabajo, así como elaborando planes de trabajo asociados a sensibilizaciones de carácter pedagógico y/o ambientales, así como capacitación en curso de manipulación. Contar con tres (3) años de experiencia profesional contados a partir de la expedición de la tarjeta profesional para las profesiones que así lo requieran. Deberán demostrar su idoneidad técnica y científica y su formación y experiencia específica en las áreas de higiene de los alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura y sistemas preventivos de aseguramiento de la inocuidad, para dictar cursos en manipulación de alimentos.	Contar con experiencia mínima de 2 años contados a partir de la expedición de la tarjeta profesional en la planeación y elaboración de documentos, fichas técnicas y similares que sean necesarios en la ejecución de temas pedagógicos y/o ambientales y cursos de manipulación de alimentos. Liderando y/o participando en la aplicación de encuestas y análisis de resultados..

Cargo a desempeñar	Formación Académica	Experiencia General	Experiencia Específica
1 profesional de calidad	Título de formación Profesional en Ingeniería de Alimentos, Ingeniería Agroindustrial, o Microbiología	Contar con tres (3)años de experiencia en temas relacionados con, Buenas Prácticas de Manufactura y sistemas preventivos de aseguramiento de la inocuidad de alimentos contados a partir de la terminación y aprobación del pensum académico de educación superior a partir de la expedición de la tarjeta profesional o matricula profesional para las profesiones que la requieran.	Dos (2) años de experiencia en temas relacionados con, Buenas Prácticas de Manufactura y sistemas preventivos de aseguramiento de la inocuidad de alimentos contados a partir de la terminación y aprobación del pensum académico de educación superior a partir de la expedición de la tarjeta profesional o matricula profesional para las profesiones que la requieran
1 profesional/ técnico ó tecnólogo de inventarios	Título de formación profesional en ingeniería industrial, logística, de alimentos y/o carreras afines. Técnico o tecnólogo en logística, industrial, administración de empresas o carreras afines	Demostrar idoneidad en el manejo de inventarios en plantas de almacenamiento o centros de distribución. Contar con dos (2) años de experiencia profesional contados a partir de la expedición de la tarjeta profesional para las profesiones que así lo requieran	Contar con 1 año de experiencia en manejo de inventarios en diferentes tipos de plantas, bien sea de alimentos o diferentes centros de distribución, manejo de sistemas de información.

Los cargos antes descritos, desempeñarán funciones de planeación, dirección y control de las actividades encaminadas al cumplimiento de la ejecución, para garantizar que las condiciones técnicas, de higiene, calidad, inocuidad permitan el cumplimiento de la operación logística y los requerimientos pedagógicos en el marco de la ejecución del PAE. El proveedor logístico tendrá a cargo el programa de capacitación de personal manipulador acorde con lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente, y relacionado en el FORMATO E-1.11.8 (Programa de capacitación a personal manipulador), al cual debe adjuntar el cronograma FORMATO E-1.11.9

Dentro de los tres (3) días hábiles siguientes a la suscripción del contrato, el Proveedor Logístico deberá presentar a la interventoría la hoja de vida con el resumen de los datos de los perfiles antes mencionados con los siguientes documentos:

- Hoja de vida con el resumen de los datos con la carta de compromiso debidamente firmada, del profesional que se desempeñará cada cargo por modalidad de entrega al inicio de la ejecución, de acuerdo al Formato E-1.10.1 hoja de vida y resumen de datos de profesionales.

- Copia legible ampliada al 150% de la Matrícula Profesional expedida por el Consejo o Comisión Profesional de la carrera correspondiente, para aquellas profesiones que cuenten con dicho requisito, en la cual sea clara la fecha de expedición. Si no aparece la fecha, debe anexarse certificación que así lo demuestre.

- Copia del diploma o acta de grado.

- Copia de las certificaciones laborales que acrediten la experiencia. (No se tendrán en cuenta las

certificaciones de actividades relacionadas con asesorías empresariales y los tiempos traslapados se considerarán una sola vez).

- Presentar a la interventoría el talento humano operativo y administrativo que el Proveedor Logístico requiera para la ejecución del objeto contractual, teniendo en cuenta lo establecido en la resolución 2674 de 2013 o la norma que la modifique o sustituya y las contempladas en la reglamentación sanitaria vigente, para la contratación de personal manipulador.

- Mantener durante la ejecución del contrato el talento humano requerido. Cuando durante la ejecución se requiera cambio del personal propuesto, el nuevo personal deberá cumplir, como mínimo, los requisitos de personal objeto de cambio.

- El personal que realice actividades de manipulación de alimentos debe, tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos, así como las evaluaciones medicas ocupacionales específicas requeridas para la manipulación de alimentos, las cuales deben ser socializadas al inicio del contrato a la interventoría y cuando se cuente con personal contratado. Igualmente, deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen o desempeñen, con el fin de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos y valoración médica que certifique que es apto para manipular alimentos, cumpliendo con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. Con base en esto, el Proveedor Logístico debe aplicar las medidas que permitan la inocuidad de los alimentos y garanticen que el personal cumpla con la reglamentación en cuanto a uso del uniforme, medidas de protección, aseo personal y normas higiénicas. La interventoría verificara durante la ejecución el plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador de alimentos, de acuerdo con lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 CAPÍTULO III. Personal manipulador de alimentos.

- El Proveedor Logístico se compromete a que en caso de que un empleado presente una enfermedad que ponga en riesgo la inocuidad del refrigerio, sea reubicado en una labor en la que no tenga contacto con el mismo, mientras se resuelva su cuadro sintomático, para lo cual debe presentar a la interventoría el seguimiento de morbilidad.

- De conformidad con el artículo 50 de la Ley 789 de 2002, articulo 23 de la ley 1150 de 2007 y el artículo primero de la Ley 828 de 2003, en la ejecución del contrato, el Proveedor Logístico deberá acreditar mediante la presentación de los respectivos comprobantes de pago, el cumplimiento de las obligaciones frente al Sistema de Seguridad Social Integral, parafiscales (Cajas de Compensación Familiar, ICBF y SENA), cuando haya lugar. El incumplimiento de esta obligación será causal para la imposición de multas sucesivas hasta tanto se dé el cumplimiento, previa verificación de la mora mediante liquidación efectuada por la entidad administradora, mediante el trámite establecido en el artículo quinto de la Ley 828 de 2003.

- Dar cumplimiento a las obligaciones señaladas en el artículo 41 de la ley 80 de 1993, el artículo 8.1.16 del Decreto 734 de 2012 de igual forma a lo indicado en el artículo 2 de ley 1562 de 2012.

- En cumplimiento del Decreto 1072 de 2015, Capítulo 6. Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, Artículo 2.2.4.6.1. Objeto y campo de aplicación; la entidad debe garantizar el cumplimiento de la normatividad en Seguridad y Salud en el Trabajo vigente, para ello, el Proveedor Logístico deberá cumplir con la implementación, ejecución y seguimiento de un Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) ajustado a los términos legales que dispone el Decreto anteriormente citado teniendo en cuenta el cumplimiento de la normatividad legal vigente en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) con base al Decreto Único

Reglamentario de Sector Trabajo 1072 de 2015, desarrollando e implementando su política en SST y gestionar los riesgos que son objeto del convenio bajo un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST). Con base a lo anterior, el Proveedor Logístico deberá presentar y dar conocimiento ante la interventoría y la SED, el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) dando cumplimiento con la normatividad vigente, con mínimo los siguientes aspectos en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- Presentar a la Interventoría y la SED en un plazo no mayor a 10 días calendario desde la firma del acta de inicio del contrato, el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) o el plan de trabajo del diseño e implementación del mismo, teniendo en cuenta los estándares mínimos establecidos en la Resolución 0312 de 2019 del Ministerio de Trabajo y con periodicidad mensual, presentar ante la interventoría un informe demostrando el avance de implementación y/o ejecución del SG-SST.

Adicionalmente a los cargos antes descritos, el proveedor logístico deberá contar con el personal técnico que se relaciona a continuación:

Tabla 18. Talento humano técnico requerido.

AREA	CARGO	Años y/o Meses de Experiencia	Cantidad de Personas Por planta
RECEPCION Y CONTROL DE CALIDAD	Supervisor de Calidad recepción y control	1.5 años	1
ALMACENAMIENTO MP Y PT	Jefe Almacenista	1.5 años	1
ALMACENAMIENTO MP Y PT	Auxiliar Operativo Almacenamiento	1 año	2
PROCESAMIENTO Y FABRICACIÓN - ENSAMBLE	Supervisor De Producción	1.5 años	1
PROCESAMIENTO Y FABRICACIÓN - ENSAMBLE	Auxiliares de Ensamble por segmento *	0.5 año	11
LOGISTICA	Auxiliar Operativo (Despachos)	1 año	3
LOGISTICA	Coordinador de novedades	1.5 años	1
OTROS	Auxiliares operativos: estas personas estarán de apoyo en la planta para hacer el traslado de productos de canastillas de proveedores a canastillas propias incluyendo fruta	0.5 año	6
OTROS	Auxiliares Servicios Generales (Personal Aseo)	0.5 año	2
OTROS	Auxiliar Lavado de Canastillas	0.5 año	2
TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN	Auxiliar 1 por cada ruta	0.5 año	1
TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN	Auxiliares de apoyo y distribución interna de refrigerios en IED	0,5 año	12

- El profesional capacitador es requerido 1 por segmento.
- Los auxiliares de ensamble se requieren 12 por segmento (referencia).,
- Cada ruta debe contar con un conductor y un auxiliar.
- Los auxiliares de apoyo en IED, se requieren 12 por segmento.

Nota: las IED por segmento, en las cuales se requiere del auxiliar de apoyo para la distribución interna y respectivo conteo, se entregará antes del inicio de la ejecución, así como el manual específico de funciones para dichos auxiliares.

XVI. REFRIGERIO DE CONTINGENCIA (PRIMERA Y SEGUNDA ENTREGA)

A. Justificación

La Secretaría de Educación del Distrito Capital, con base en la experiencia tomó la decisión de implementar un plan de contingencia para aplicar en eventos que impidan la distribución del refrigerio por situaciones imprevistas: paros de diferente índole, movilizaciones sindicales, o cierre parcial de las Sedes Educativas, entre otros, que altere el normal desarrollo de la jornada escolar, de forma tal que se asegure la correcta ejecución de los recursos disponibles, las buenas prácticas y sobre todo se garantice la inocuidad de los componentes de los Refrigerios Escolares.

Es necesario aclarar que el presente documento no implica modificación a las condiciones establecidas de contratación, toda vez que las especificaciones de los componentes de los Refrigerios Escolares a suministrar se ajustan a lo establecido en el presente Anexo y Fichas Técnicas de Productos. Por lo tanto, el presente documento pretende unificar el procedimiento a implementar, en el caso de eventos contingentes que alteren la normal distribución de los Refrigerios Escolares.

B. Análisis de causas

Se definieron los posibles eventos que de presentarse pueden generar situaciones calificadas como contingentes, entendidas como situaciones externas al programa que alteran el normal funcionamiento del mismo:

- Marchas, protestas y paros que alteren el orden público y pongan en riesgo la integridad de los estudiantes, ocasionando la inasistencia de los mismos de manera preventiva.
- Novedades relacionadas con la no prestación de servicios públicos básicos requeridos para el correcto funcionamiento de las Sedes Educativas.
- Emergencias (desastres naturales).
- Otros eventos fortuitos que considere la SED en los que no se puede realizar el suministro de los Refrigerios Escolares en las condiciones normales.
- En fechas previas o posteriores a periodos de receso estudiantil, teniendo en cuenta que históricamente la asistencia de estudiantes a las IED disminuye significativamente
- Cuando se identifican novedades técnicas asociadas a la calidad e inocuidad de los alimentos, tales como: abombamientos, empaques abiertos, contaminación de tipo físico,

químico o biológico, entre otras.

C. Refrigerio de contingencia Tipo A, B, C y N

El refrigerio de contingencia estará conformado por los siguientes menús:

Ciclo Menús Contingencia Primera Entrega

COMPONENTES	CPE1 = 140	CPE2 = 141	CPE3 = 142	CPE4 = 143
BEBIDA	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).	6 : Avena con Leche Entera ultra alta temperatura UAT (UHT).	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.
CEREAL	4 : Galletas de arroz, semillas de chía y quinua, almendras y chocolate.	125 : Pasabocas almidón de yuca	87 : Pan de Arroz (en forma de rosquitas).	90 : Galleta multicereal.
POSTRE O ACOMPAÑANTE	44 : Maní con Sal.	31 : Gelatina de Pata.	54 : Fruta deshidratada - Mango.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arandanos)

Ciclo Menús Contingencia Segunda Entrega

COMPONENTES	CSE1 = 168	CSE2 = 169	CSE3 = 170	CSE4 = 171
BEBIDA	41 : Leche Entera Saborizada (Chocolate, fresa y vainilla), ultra alta temperatura UAT (UHT).	52 : Néctar de Fruta ultrapasteurizado (UHT) de diferentes variedades.	117 : Bebida láctea UHT Diferentes Sabores.	39 : Leche Entera de vaca ultra alta temperatura UAT (UHT).
CEREAL	89 : Galleta salada tipo craker .	1 : Achiras.	25 : Galleta de avena (Paquete mínimo dos (2) unidades)	88 : Galleta de quinua.
POSTRE O ACOMPAÑANTE	54 : Fruta deshidratada - Mango.	115 : Mezcla de Frutos Secos (maní de sal, almendra , maíz tostado y/o arandanos)	126 : Concentrado de fruta Esterilizado con válv ula.	31 : Gelatina de Pata.

Nota: los menús pueden presentar cambios en sus componentes, teniendo en cuenta las potenciales contingencias operativas del programa. Esto será informado por la SED o la interventoría del PAE tan pronto se presente la novedad. No obstante, el proveedor logístico deberá tener la disponibilidad operativa para atender contingencias reportadas con un día de anterioridad.

D. Logística de compra y almacenamiento temporal de los Refrigerios Escolares contingente

El refrigerio de contingencia debe estar disponible para su uso desde el día 1 hasta el día 30-31 del mes. Podrán planear ciclos de 15 días para tener almacenados los componentes o menos previa concertación con la Interventoría.

Las condiciones de almacenamiento corresponden a las establecidas en el numeral 6.17 Zona de almacenamiento de refrigerio de contingencia y sus Formatos E-1.8.14.2 y E-2.8.14.2 Capacidad de almacenamiento de Refrigerios Escolares de contingencia.

E. Oportunidad

Es claro que la oportunidad y anticipación en el conocimiento de las situaciones que requieran la implementación del suministro de los Refrigerios Escolares, cambia de manera drástica las acciones a implementar, por lo que se deben contemplar diferentes escenarios y acciones según esta variable.

Se define el procedimiento a seguir considerando la oportunidad en la información:

1. Confirmación de la SED a través del interventor, de la decisión relacionada con cancelación preventiva de clases por razones de seguridad de estudiantes o disminución de suministro en localidades consideradas críticas. La interventoría será el canal de comunicación mediante el cual la SED informará al Proveedor Logístico la decisión y las acciones a tomar para minimizar el riesgo.

2. En el caso de suministro al 100% o menos, se autorizará e informará previamente al Proveedor Logístico la necesidad de implementar el uso y la entrega de refrigerio contingente, bajo las siguientes condiciones:

   a. Conocimiento del evento sin previa anticipación (Menos de 48 horas): Para este tipo de evento y en cualquier caso (Distribución del 100% o menos), los componentes se entregarán en canastillas contenidos en su empaque primario protegidas con bolsatina, acorde con lo establecido en la TABLA No. 14 Cantidades máximas por canastilla de materia prima del refrigerio de contingencia.

   b. Conocimiento del evento entre 2 y 5 días de anticipación: En este tipo de evento los Refrigerios Escolares deben ir ensamblados en bolsatinas, contenidos en canastillas según la tabla No. 13. No obstante, podrán ir a granel según lo especifique la SED o la interventoría.

   c. Los Refrigerios Escolares de contingencia estarán conformados por alimentos con vida útil mayor a 15 días de manera que puedan estar a disponibilidad de la SED en los momentos planteados en este documento.

   d. La rotulación y etiquetado de los alimentos (componentes del refrigerio de contingencia) debe cumplir a cabalidad con la legislación sanitaria vigente.

   e. Si el menú programado para el día de la entrega del refrigerio contiene fruta, dicho componente se podrá entregar con el menú contingente. Ahora bien, si se programa entregar el menú completo correspondiente al día de la contingencia, en otra fecha, este se podrá suministrar sin la fruta.

   f.

F. Logística de entrega en las Sedes Educativas

1. Entrega de refrigerios menú regular

- Se entregarán las cantidades autorizadas por la SED comunicadas a través de la interventoría con la información por Sede educativa. De la misma forma, deberán entregar los alimentos

relacionados en las bases de suministro, remitidas por parte de la SED. En caso de necesitarse cambio de alimento, el Proveedor logístico deberá tener el aval por parte de la SED.

- Si durante la jornada de entrega de refrigerios posterior a la culminación de las rutas y agotando la totalidad de Sedes Educativas disponibles o autorizados por la Interventoría de la SED, en las localidades a cargo del Proveedor Logístico existan Refrigerios Escolares sin distribuir, estos podrán retornar a planta de ensamble siempre y cuando se conserven las características de calidad e inocuidad de los productos. Lo anterior, teniendo en cuenta primero que los refrigerios deberán ser reubicados de acuerdo con lo establecido en el Numeral XV Reubicación de refrigerios escolares.
  - De presentarse una diferencia en las cantidades programadas frente las entregas en las Sedes Educativas, el Proveedor logístico deberá garantizar la reposición de ese alimento dentro de la misma jornada establecida en las instituciones educativas.
  - Los horarios establecidos en las instituciones educativas, serán socializados a través de la interventoría de la SED al inicio de la operación. No obstante, de requerir ajustes de los mismos en fechas concretas, se solicitará al proveedor logístico la reorganización de las rutas, con el fin de verificar la viabilidad de cumplir con dicha solicitud.
  - Con el fin de cumplir con los horarios de entrega de las instituciones educativas, el proveedor logístico deberá hacer una verificación de las rutas más adecuadas, que permitan cumplir con la entrega de los refrigerios escolares.
  - La SED podrá cancelar el suministro de Refrigerios Escolares para la jornada mañana, el día anterior al inicio de la entrega y para la jornada tarde, hasta con 3 horas previas al inicio de la entrega.

Nota: El Proveedor Logístico deberá realizar la recolección de las canastillas en las instituciones educativas con una periodicidad máxima de dos días posteriores a cada entrega de refrigerios escolares. Esto, con el fin de mitigar la pérdida de las mismas en las IED, así como riesgos para los estudiantes al interior de las sedes.

2. Entrega de refrigerios menú de contingencia

Es importante diferenciar que, el menú de contingencia puede ser entregado en cumplimiento al ciclo de menús establecido, o puede llegar a ser activado por la SED ante situaciones contingentes como las mencionadas en el análisis de causas, ante ambos panoramas, el manejo que se da a los refrigerios no recibidos por las Sedes Educativas es diferente:

Escenario 1: Menú de contingencia entregado en cumplimiento al ciclo de menús establecido, estos alimentos van ensamblados de acuerdo con el numeral IV del presente documento.

Escenario 2: Menú de contingencia activado por la SED debido a situaciones contingentes, definidos en el numeral XIV Refrigerios de contingencia (Primera y Segunda entrega), literal B. Análisis de Causa, estos alimentos van a granel. De ser necesario, los refrigerios que no reciban las Sedes Educativas en la jornada mañana, se podrán usar para completar el cargue de la jornada tarde y nocturna, y los refrigerios escolares que sobren al finalizar la jornada de suministro, deben retornar a planta bajo la supervisión de la Interventoría.

- Se entregarán las cantidades autorizadas por la SED comunicadas a través de la interventoría con la información por Sede educativa. Para cualquiera de los escenarios, el Proveedor Logístico, deberá informar a la SED el día anterior a la entrega, la composición del menú a suministrar, considerando la posibilidad de incluir alimentos diferentes a los establecidos en la base de suministro, en consideración a las novedades presentadas en la operación.
- Si durante la jornada de entrega de refrigerios posterior a la culminación de las rutas y agotando la totalidad de Sedes Educativas disponibles o autorizados por la Interventoría de la SED, en las

localidades a cargo del Proveedor Logístico existan Refrigerios Escolares sin distribuir, estos podrán retornar a planta de ensamble, siempre y cuando los componentes del refrigerio cumplan con las condiciones de temperaturas establecidas para la entrega y distribución de los mismos.

- De presentarse una diferencia en las cantidades programadas frente las entregas en las sedes educativas, el Proveedor logístico deberá garantizar la reposición de ese alimento dentro de la misma jornada establecida en las instituciones educativas.
- Los horarios establecidos en las instituciones educativas, serán socializados a través de la interventoría de la SED al inicio de la operación. No obstante, de requerir ajustes de los mismos en fechas concretas, se solicitará al proveedor logístico la reorganización de las rutas, con el fin de verificar la viabilidad de cumplir con dicha solicitud.
- Con el fin de cumplir con los horarios de entrega de las instituciones educativas, el proveedor logístico deberá hacer una verificación de las rutas más adecuadas, que permitan cumplir con la entrega de los refrigerios escolares.
- Para la entrega de los Refrigerios Escolares de contingencia bajo el escenario No. 2, la SED definirá a través de la interventoría la necesidad de dar inicio a las rutas una hora antes de los horarios programados por cada jornada escolar, con el fin de garantizar la entrega.
- Los Refrigerios Escolares de contingencia no entregados en la jornada mañana, bajo el escenario No. 2, servirán para completar el suministro de la jornada tarde y noche, a fin de minimizar el desperdicio y la reubicación; estos se mantendrán en los vehículos utilizados para el trasporte de alimentos, con el fin de preservar las condiciones de calidad e inocuidad de los productos.
- En caso de ausencia de estudiantes dentro de las sedes educativas, la entrega o reubicación de los Refrigerios Escolares de contingencia, será establecida e informada a través de la interventoría teniendo en cuenta los ruteros establecidos para cada Proveedor Logístico.
- La SED podrá cancelar el suministro de Refrigerios Escolares de contingencia para la jornada mañana, el día anterior al inicio de la entrega y para la jornada tarde, hasta con 3 horas previas al inicio de la entrega.

Nota: El Proveedor Logístico deberá realizar la recolección de las canastillas en las instituciones educativas con una periodicidad máxima de dos días posteriores a cada entrega de refrigerios escolares. Esto, con el fin de mitigar la pérdida de las mismas en las IED, así como riesgos para los estudiantes al interior de las sedes.

Nota: La Secretaria de Educación del Distrito podrá programar entregas de Refrigerios Escolares contingencia en los casos ante la confirmación de eventos contingentes, atendiendo a los principios de Eficiencia y Coordinación que guían el Programa de Alimentación Escolar.

1. Inicio y finalización de calendario escolar, y días previos y posteriores a los periodos de receso escolar, de acuerdo con las fechas establecidas en la Resolución del calendario académico para el año en vigencia de la ejecución del presente anexo.

- En el caso que se cancele la entrega de los Refrigerios Escolares (de acuerdo con lo contenido en el literal g) y no se logre la entrega de la totalidad del suministro contingente programado inicialmente para estas fechas, la interventoría y/o la SED definirá e informará al Proveedor Logístico, previa evaluación del cumplimiento de las especificaciones técnicas, la utilización de los componentes del refrigerio de contingencia en otros menús contemplados en el ciclo.

XVII. REUBICACIÓN DE REFRIGERIOS ESCOLARES

Se entiende la reubicación de un refrigerio escolar, como una novedad de tipo administrativo que se puede identificar antes o durante la entrega los servicios de alimentación escolar debido a alguno de los siguientes factores:

- Cancelación no oportuna de los complementos alimentarios por parte de la IED
- Eventos contingentes tales como: daños en la infraestructura de la sede educativa, corte de servicios públicos, epidemias, movilizaciones, entre otras
- La no recepción de los complementos alimentarios por parte de la Institución Educativa sin motivo comprobado

La reubicación señala la entrega del apoyo alimentario a otro beneficiario, perteneciente a la población escolarizada oficial, a partir de lo cual se deduce que un estudiante habrá consumido más de un refrigerio escolar en su jornada académica, aspecto que está directamente asociado a la optimización de los recursos públicos destinados al Programa de Alimentación Escolar, y como tal, requieren de un seguimiento por parte de la SED, de acuerdo con lo establecido en el artículo noveno de la Resolución 685 de 2018.

Debido a la importancia y trascendencia de este tipo de novedades, el proveedor logístico debe dar estricto cumplimiento al procedimiento para el reporte y autorización de reubicaciones, a través de la interventoría designada o en su defecto de la SED.

Lo anterior, aplica también para Refrigerios Escolares regulares.

Nota: las reubicaciones de refrigerios escolares se asignan en primera instancia para colegios ubicados en las localidades en donde el Proveedor Logístico distribuye. No obstante, al agotar esa primera instancia, se procede a reubicar en las demás localidades con el fin de entregar todos los refrigerios escolares y no regresar con éstos a las respectivas plantas.
También se podrá priorizar por IED que cuenten con jornada única y/o con el 100% de refrigerios autorizados.

Nota: Si por alguna razón se requiere hacer la desnaturalización de algunos alimentos, se debe seguir el procedimiento de disposición final de residuos orgánicos para operadores logísticos. El cual será entregado por la SED antes de inicio de la ejecución.

Los Refrigerios Escolares entregados a estudiantes no registrados en el sistema oficial de matrícula del Distrito y/o que se encuentren registrados más no autorizados para entrega por parte de la SED, no serán reconocidos para pago del Proveedor Logístico por parte de la SED, adicionalmente, el proveedor logístico deberá reconocer el valor de dichos alimentos a la SED.

XVIII. SUMINISTRO DE LA INFORMACIÓN

La información generada durante los procesos de almacenamiento, ensamble y distribución deberá ser reportada a través de los formatos y en los plazos establecidos por la interventoría designada del PAE, quien suministrará los informes con la estructura solicitada por parte de la SED en los tiempos esperados.

Entre la información a suministrar por parte del proveedor logístico, se encuentra:

La información de Inventarios de alimentos almacenados en planta debe contemplar como mínimo las variables establecidas en el diccionario de datos de la Entidad, la estructura de información se socializará al operador logístico a través de la interventoría delegada. El proveedor debe garantizar la entrega oportuna de esta información con la periodicidad requerida por la entidad, cabe aclarar que la periodicidad no puede ser superior a una semana.

Nota: Ya que los alimentos que tiene bajo custodia el proveedor logístico para su posterior distribución en las IED, son adquiridos por la Secretaría de Educación, el proveedor logístico deberá llevar un control diario de sus inventarios, reportando a la interventoría y/o la SED la cantidad de refrigerios diarios despachados a IED, con el fin de establecer puntos de control frente a los alimentos que ingresan a la planta. Una vez se firmado el contrato se suministrará la metodología y el formato de reporte para el control de inventarios.

XIX. COMPONENTE PEDAGÓGICO

Objetivo general

Diseñar e implementar un conjunto de estrategias pedagógicas para la comunidad educativa de los colegios cubiertos por el PAE, en la modalidad de entrega del Refrigerio Escolar, para promover y fomentar el consumo de los complementos alimentarios y fortalecer la gestión ambiental de los residuos sólidos y líquidos provenientes de estos, a la vez el reconocimiento de la importancia de la corresponsabilidad, como principio para el bienestar estudiantil.

Objetivos específicos

- Generar un diagnostico en las Instituciones Educativas, con el cual se establezcan estrategias pedagógicas, con el propósito de fortalecer el Programa de Alimentación Escolar.
- Fortalecer mediante una estrategia de información, educación y comunicación (IEC), la alimentación saludable como parte de los estilos de vida saludable -EVS.
- Proponer y realizar actividades para capacitar al personal de las IED que apoyan la entrega de refrigerios escolares, en temas relacionados con manipulación, recepción almacenamiento, distribución de alimentos, entre otros.
- Establecer mecanismos y estrategias que ayuden en la articulación para el manejo de residuos sólidos y líquidos en las IED, fomentando el adecuado manejo y disposición final de los residuos generados por el suministro de refrigerios escolares

Estructura de la gestión pedagógica

El Proveedor Logístico deberá presentar un Plan de Trabajo que desarrolle cada uno de los objetivos específicos, teniendo en cuenta metodología que integre objetivo, meta, actividades, desarrollo de la actividad, tiempo, población objeto, responsable, recursos, resultados cuantitativos, cualitativos y evaluación del resultado e indicadores, para lo cual el proveedor logístico realizará la

entrega gradualmente durante los primeros seis meses contados a partir de la fecha de inicio de la ejecución, a la interventoría con copia a la SED, para la respectiva revisión y observaciones si es el caso. En la primera mesa técnica pedagógica se presentará la estructura y los lineamientos para su desarrollo. La verificación y seguimiento estará a cargo de la Interventoría del PAE.

Entregable: Documento Plan de Trabajo en formato digital (PDF), el cual dará cuenta de la metodología y proyección de las actividades a ejecutar. El Proveedor Logístico entregará un cronograma el cual estará sujeto a ajustes. En caso de presentar cambios, se deberá remitir mediante correo electrónico a la SED y a la Interventoría para su aprobación.

Transporte: Se debe garantizar el desplazamiento del recurso humano.

Recursos: Todos los materiales, piezas comunicativas, presentaciones y demás ayudas para la implementación de la gestión pedagógica deben tener aprobación de la SED previamente, los costos asociados a la materialización de estos y el talento humano será responsabilidad del Proveedor Logístico.

La estrategia deberá contemplar mínimo lo siguiente:

- Pedagogía en cuanto al consumo de los complementos alimentarios de los refrigerios escolares a la comunidad escolar.
- Sensibilizaciones a la comunidad escolar (estudiantes, docentes, padres/madres de familia y/o acudientes) en cuanto al consumo responsable de los refrigerios escolares.
- Acompañamiento y seguimiento a Instituciones Educativas identificadas con inadecuados hábitos de consumo de refrigerios o a menús de baja aceptación, promoviendo el consumo de estos.
- Promoción en el tema de gestión ambiental de los residuos sólidos y líquidos provenientes de los refrigerios escolares.

Capacitación de personal manipulador de alimentos

Los temas y metodología que se tratarán en las capacitaciones en manejo higiénico de alimentos, se concertarán la primera mesa pedagógica al inicio de la ejecución. La verificación y seguimiento estará a cargo de la Interventoría del PAE.
Dichas capacitaciones deberán realizarse mínimo cada seis meses, comenzando durante el primer trimestre de ejecución. (se convocarán a todas las IED asignadas a los segmentos).

Seguimiento del Componente Pedagógico

Con el objetivo de dar seguimiento los avances del plan de trabajo el Proveedor Logístico deberá generar informes mensuales, los cuales se socializarán mensualmente en la mesa pedagógica.

Productos.

- Plan de trabajo y cronograma de actividades por IED. Dentro del plan de trabajo se debe reportar la ejecución por cada una de las actividades propuestas en término de porcentaje. Si se presentan ajustes al plan de trabajo y cronograma estos deben quedar evidenciados dentro del informe mensual de gestión.
- Estrategia de intervención para cada una de las sedes educativas Se debe tener en cuenta la información de las IED, Resultados del diagnóstico o caracterización realizada, plan de

acompañamiento donde se establece el cronograma y las acciones a realizar teniendo en cuenta los puntos a fortalecer, las metodologías a utilizar y el talento humano participante.

- Guías metodológicas (conmemoraciones masivas, jornadas de sensibilización, y estrategia IEC) aplicadas en los diferentes ciclos educativos, y discriminadas por la particularidad de las IED. A nivel general las guías metodológicas deben especificar materiales y evidencias a utilizar en cada taller o actividades, establecer tiempos para el desarrollo de las actividades o talleres, piezas comunicativas, tipo de evidencias como listados de asistencia, formato de registros y experiencias u otros a los que haya lugar, criterios a verificar, guías de trabajo, formatos de acciones y experiencias en todos los componentes. En mesa técnica pedagógica, se aprobarán las guías metodológicas, previamente enviadas por el Proveedor Logístico a la SED.

Contenido del informe mensual: el Proveedor Logístico debe presentar un (1) informe mensual, en medio magnético legible, que se describan las sedes a las cuales se les realiza las actividades pedagógicas, así mismo debe contener fotos como evidencia y adjuntar en medio magnético actas o soportes en la cual se especifique la actividad realizada por parte del Proveedor Logístico. Es importante que estas actas estén firmadas por un representante de la IED y la interventoría cuando acompañe la actividad. Adicionalmente, se debe enviar principales indicadores concertados en mesa pedagógica, además de logros, dificultades, retos y recomendaciones por cada sede educativa en las que implementaron las actividades. El Proveedor Logístico dentro del informe mensual deberá presentar los avances respecto a la ejecución del plan de trabajo propuesto con su respectivo porcentaje de ejecución donde se aclare número de sesión y población beneficiaria realizando un análisis cuantitativo y cualitativo frente al resultado de acciones pedagógicas implementadas.

Estructura del informe mensual:

- Introducción: en donde se describe el componente pedagógico de Refrigerios Escolares y la importancia de las acciones pedagógicas dentro del PAE, aspectos contemplados en el anexo y la estructura del informe (objetivo, de quien a quien). Capítulos, aspectos e intencionalidades de cada uno de ellos. Generalidades: incluyendo los objetivos y principios pedagógicos.
- Metodología: Plan de trabajo en donde se describen las fases metodológicas.
- Resultados del componente pedagógico: Para cada actividad pedagógica se debe reportar resultados finales con sus análisis cuantitativos y cualitativos, considerando la cobertura, acciones pedagógicas ejecutadas/programadas, sistematización de la ejecución de guías metodológicas, evaluación de conocimientos (test pre y post de actividades pedagógicas) y satisfacción de eventos masivos.
- Logros, dificultades, y compromisos.

Conclusiones: Los resultados obtenidos por el componente pedagógico deberán ser socializados a las instituciones educativas (primer semestre, último semestre del año)

XX. COMPONENTE AMBIENTAL

El proveedor logístico deberá presentar en los (30) días calendario posterior a la suscripción del contrato, un Plan de Manejo Ambiental (PMA) para su planta de producción, que garantice la identificación, evaluación y gestión de los impactos ambientales que se generen en la operación.

El plan de manejo ambiental presentado por el proveedor deberá implementarse en su planta de producción y deberá reportar mensualmente los entregables que tengan lugar a la interventoría para revisión y aprobación documental.
Contenido del Plan de Manejo Ambiental.

1. Introducción
2. Objetivos (general y específicos)
3. Información general (ubicación, capacidad instalada, equipos, horarios, responsable de la operación)
4. Marco legal
5. Alcance
6. Metodología (para la identificación y valoración de impactos)
7. Evaluación de impactos ambientales.
8. Fichas de manejo ambiental.

Con base en la evaluación de los impactos ambientales se deberá formular una ficha de manejo ambiental para los impactos evaluados, las fichas deberán contener, al menos, los siguientes campos.

a) Nombre de la ficha.
b) Objetivo (s)
c) Etapa de la operación. Ejemplo: recepción de materia prima, transformación, empaque, embalaje.
d) Impactos por controlar. Ejemplo: desperdicio de agua, generación de residuos sólidos, desperdicio de energía eléctrica.
e) Medida a implementar: prevención, corrección, mitigación.
f) Acciones por desarrollar.
g) Indicadores o verificación
h) Responsables de la ejecución.
i) Cronograma.

El proveedor deberá presentar, sin falta, una ficha de manejo para la desnaturalización de producto no conforme y destrucción de los empaques provenientes de esos productos.

9. Programas de gestión ambiental: deberá contener, al menos, los siguientes programas de uso eficiente, los cuales deberán ser implementados durante toda la operación en el Programa de Alimentación Escolar.

a) Programa de uso eficiente de agua.
b) Programa uso eficiente de energía.
c) Programa uso eficiente de gas.
d) Programa de capacitación ambiental.

Nota: El proveedor que cuente con certificación ambiental ISO 14001 o Gestión Ambiental Empresarial (GAE) nivel IV Programa de Excelencia Ambiental Distrital (PREAD), podrá presentar esta certificación en lugar del PMA, antes mencionado, en caso de que, la certificación caduque

durante la operación del proveedor en el PAE, el proveedor deberá renovar la certificación o, en su defecto, presentar el PMA en los términos establecidos en este anexo.

Cumplimiento normativo:

Los proveedores del Programa de Alimentación Escolar deberán garantizar el cumplimiento normativo ambiental vigente, por lo tanto, deberá presentar la siguiente documentación a la interventoría delegada en los plazos que a continuación se describen.

Norma	Obligación	Plazo	Observaciones.
Resolución 931 de 2008.	Permiso de **Publicidad Exterior Visual (PEV),** de cada uno de los vehículos que operen dentro del Programa de Alimentación Escolar (PAE) y cuenten con los distintivos de la Alcaldía, Secretaría de Educación y/o del PAE.	30 días posterior del inicio de la operación.	En caso de que el proveedor ingresé un nuevo vehículo para la operación del PAE, este contará con 30 días calendario para presentar el soporte de la solicitud del permiso de PEV y, 60 días calendario para la presentación del permiso a la interventoría delegada.
Ley 769 de 2002. Resolución 3500 de 2005 Resolución 2200 de 2006	Certificado de revisión **tecno mecánica** y de gases vigente de todos los vehículos que sean usados por el proveedor en la ejecución del Programa de Alimentación Escolar.	15 días posterior del inicio de la operación	El proveedor deberá presentar un documento dónde relacione los vehículos que estará operando dentro del Programa de Alimentación Escolar, relacionando: tipo de vehículo, modelo y placa. Adjunto a ese documento se deberá allegar los certificados de revisión tecno mecánica y de gases. El proveedor podrá adicionar y/o sustraer vehículos de esa lista, para lo cual, deberá informar a la interventoría y allegar la documentación de los nuevos vehículos.
Resolución 1188 de 2003	Soporte del cambio de aceite para los vehículos que operan dentro del PAE, dónde se relacione la certificación del establecimiento donde se realiza el **cambio de aceite** que relacione la autorización de este como acopiador primario, la placa del vehículo y la fecha del cambio de aceite en el establecimiento autorizado.	El certificado deberá ser emitido cada vez que el vehículo realice cambio de aceite a partir de la entrada al PAE.	En caso de que el vehículo no haya realizado cambio de aceite y este le sea requerido por la interventoría delegada, el proveedor deberá emitir carta de compromiso firmada por el representante legal, expresando que el vehículo (placas) aún no ha realizado el servicio, además, deberá comunicar la proyección aproximada de la fecha en que se estima el cambio de aceite y comprometerse a realizar la actividad en un lugar autorizado y presentar la documentación a la interventoría.
Resolución 1326 de 2017	Soporte de entrega o retorno de las **llantas usadas** a los puntos establecidos por los productores de llantas, según el numeral 1 del artículo 18.	El soporte de entrega o retorno deberá ser emitido cada vez que el vehículo realice cambio de llantas a partir de la entrada al PAE.	En caso de que el vehículo no haya realizado cambio de llantas y este le sea requerido por la interventoría delegada, el proveedor deberá emitir carta de compromiso firmada por el representante legal, expresando que el vehículo (placas) aún no ha realizado el servicio, además, deberá comunicar la proyección aproximada de la fecha en que se estima el cambio de llantas y comprometerse a realizar la actividad en un lugar autorizado y presentar la documentación a la interventoría.

Norma	Obligación	Plazo	Observaciones.
Resolución 0372 de 2009	Soporte de entrega o retorno de las **baterías plomo ácido** a los puntos establecidos por los productores de llantas, según el literal (b) del artículo 5.	El soporte de entrega o retorno deberá ser emitido cada vez que el vehículo realice cambio de baterías plomo ácido a partir de la entrada al PAE.	En caso de que el vehículo no haya realizado cambio de baterías y este le sea requerido por la interventoría delegada, el proveedor deberá emitir carta de compromiso firmada por el representante legal, expresando que el vehículo (placas) aún no ha realizado el servicio, además, deberá comunicar la proyección aproximada de la fecha en que se estima el cambio de baterías y comprometerse a realizar la actividad en un lugar autorizado y presentar la documentación a la interventoría.

XXI. FORMATOS PARA PRESENTAR CON LA OFERTA

- Formato E-1.5. Carta de presentación de las plantas (primera y segunda entrega)
- Formato E-1.8. Capacidad de ensamble de la planta.
- Formato E-2.8. Capacidad de ensamble de la planta.
- Formato E-1.8.1. Capacidad de almacenamiento de materias primas componentes del refrigerio que requieren refrigeración.
- Formato E-2.8.1. Capacidad de almacenamiento de materias primas componentes del refrigerio que requieren refrigeración.
- Formato E-1.8.2. Capacidad de almacenamiento de materias primas componentes del refrigerio que requieren almacenamiento en seco.
- Formato E-2.8.2. Capacidad de almacenamiento de materias primas componentes del refrigerio que requieren almacenamiento en seco.
- Formato E-1.8.3. Capacidad de almacenamiento de materias primas por canastillas.
- Formato E-2.8.3. Capacidad de almacenamiento de materias primas por canastillas.
- Formato E- 1.8.4. Capacidad de almacenamiento de refrigerios ensamblados por canastillas.
- Formato E- 2.8.4. Capacidad de almacenamiento de refrigerios ensamblados por canastillas.
- Formato E-1.8.5. Capacidad de almacenamiento de fruta por canastillas.
- Formato E-2.8.5. Capacidad de almacenamiento de fruta por canastillas.
- Formato E-1.8.6 capacidad de almacenamiento de producto terminado que requiere almacenamiento en frio.
- Formato E-2.8.6 capacidad de almacenamiento de producto terminado que requiere almacenamiento en frio.
- Formato E-1.8.7. Capacidad de almacenamiento de producto terminado que requiere almacenamiento en seco.
- Formato E-2.8.7. Capacidad de almacenamiento de producto terminado que requiere almacenamiento en seco.
- Formato E-1.8.8. Capacidad de almacenamiento de fruta.
- Formato E-2.8.8. Capacidad de almacenamiento de fruta.
- Formato E-1.8.9. Capacidad de almacenamiento de canastillas limpias (primera y segunda entrega).
- Formato E-1.8.10. Capacidad de almacenamiento de canastillas sucias (primera y segunda entrega).
- Formato E-1.8.11. Capacidad de almacenamiento de canastillas que pertenecen a los proveedores (primera y segunda entrega).

- Formato E-1.8.12. Zona de lavado de canastillas (primera y segunda entrega).
- Formato E-1.8.13. Zona temporal de almacenamiento de residuos / desperdicios (primera y segunda entrega).
- Formato E- 18.14. Zona de almacenamiento de insumos (primera y segunda entrega).
- Formato E-18.15. Zona de recepción y control de calidad de los alimentos (primera y segunda entrega).
- Formato E-1.8.14.2 Zona de almacenamiento refrigerios de contingencia.
- Formato E-2.8.14.2 Zona de almacenamiento refrigerios de contingencia.
- Formato E- 18.16. Zona de almacenamiento de alimentos no conforme en seco (primera y segunda entrega).
- Formato E- 18.17. Zona de almacenamiento de alimentos no conforme en frio (primera y segunda entrega).

XXII. FORMATOS PARA PRESENTAR EN LA EJECUCIÓN

- Formato E-1.10. Talento humano
- Formato E-1.10.1. Hoja de vida y resumen de datos de los profesionales solicitados.
- Formato E-1.11.8. Programa de capacitación a manipuladores.