

Unidad Territorial:	Etc Rionavalda			
Fecha de visita:	21042026		Sede educativa:	
Coordinador:	UT Rionavalda Bohemia		IE AHO cardinales	
Horario Complemento:	Jornada Mañana	Jornada Tarde	Almuerzo	No de servicios:
			X	4

Calificación

**Condiciones higiénico sanitarias**

**Edificaciones e instalaciones**

El servicio de alimentación está aislado de focos de insalubridad. Sus accesos y alrededores se mantienen limpios, libres de acumulación de basuras, estancamiento de aguas y en buen estado de mantenimiento.	C
Las instalaciones están diseñadas y construidas para proteger los ambientes de producción de contaminantes e ingreso de plagas, animales domésticos y otros.	NC
Las instalaciones son de materiales que no generan sustancias tóxicas, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.	C
Las instalaciones cuentan con servicios sanitarios exclusivos para el personal y se encuentran en buen estado de funcionamiento.	C
Las instalaciones sanitarias se encuentran limpias y con la dotación adecuada (jabón líquido, gel antibacterial, toallas, papel higiénico y papeleras con bolsa).	C

**Plan de saneamiento**

**Programa de Limpieza y Desinfección**

Las áreas y superficies del servicio se encuentran en adecuadas condiciones de higiene y limpieza, se evita la acumulación de agua y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	C
Se aplican protocolos para la limpieza y desinfección de equipos, menaje y utensilios (platos, vasos, cubiertos, pocillos, bandejas, tablas de picar, cuchillos, entre otros) y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	NC
Los elementos (pañuelos absorbentes, traperos, recogedores, toallas, guantes entre otros) que se utilizan para el aseo, permanecen en adecuadas condiciones de higiene y en el lugar establecido.	C
Los equipos, utensilios y menaje empleados se limpian y desinfectan antes de cada uso y son de materiales resistentes al uso y a la corrosión.	NC
Los sistemas de extracción cumplen con las condiciones higiénicas establecidas, mantenimiento, procedimientos del lavado y los registros son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.	C

**Control de plagas**

Se evita la entrada y presencia de plagas y las áreas cuentan con barreras que minimicen el ingreso de vectores.	NC
Se realiza el control de plagas y se cuenta con los siguientes documentos soportes: diagnóstico empresa fumigadora, cronograma, formato de inspección interno, documentación de empresa fumigadora, fichas técnicas. Se encuentran diligenciados de forma adecuada y oportuna. Fecha de la última fumigación:	C

**Manejo y disposición de residuos sólidos y líquidos**

Se evita el ingreso al servicio de alimentación, recipientes de material sanitario, para la recolección de residuos sólidos, en buen estado, en cantidad suficiente, bien etiquetados e identificados conforme a la norma sanitaria vigente.	C
La clasificación de residuos sólidos se realiza de acuerdo con lo establecido en el programa de manejo de residuos. Adicionalmente, los residuos sólidos son recolectados con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores y/o proliferación de plagas.	C
El manejo de los residuos líquidos y sólidos no representa riesgo de contaminación para los alimentos ni para las superficies en contacto con estos.	C
Se tiene en cuenta con protocolos para el manejo y disposición de aceite vegetal usado.	C
Se tiene documentación y registro de la limpieza de trampas de grasas.	NA

**Almacenamiento de agua y control de plagas**

Se cuenta con un tanque de almacenamiento de agua potable y se encuentra construido de material higiénico sanitario, hermético y se encuentra en constante mantenimiento, además tiene la capacidad suficiente para un día de producción.	C
Se realiza la limpieza y desinfección periódica del tanque de almacenamiento de agua potable.	C
Se cuenta con la última limpieza y desinfección realizada:	

**Personal manipulador**

El personal manipulatorio no presenta afecciones de la piel o enfermedades infecciosas contagiosas.	C
Cuenta con la dotación completa, limpia, en buen estado y hace uso adecuado de la misma de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	NC
Cumple con las buenas prácticas de manufactura durante todas las etapas del proceso de acuerdo a lo establecido en la normatividad vigente.	C

**Condiciones de distribución y transporte en recepción de materia prima**

Las condiciones sanitarias del vehículo transportador de alimentos, cumple con lo establecido en la normatividad sanitaria vigente. (Condiciones de higiene y limpieza adecuadas, pisos, paredes, techo, estibas, canastillas).	NO
El vehículo cuenta con concepto sanitario expedido por la autoridad competente con concepto favorable.	NO
Los conductores y auxiliares cumplen con los documentos exigidos para manipular alimentos, portan la dotación de acuerdo a lo establecido en la Resolución 2674 de 2013 y implementan buenas prácticas de manufactura.	NO

- 76 Las materias primas, se reciben en un lugar limpio y en condiciones físicas que minimicen el riesgo de contaminación o alteración de las características propias de cada producto.
- 77 Se da cumplimiento a los criterios de aceptación y rechazo de la materia prima recibida y existen controles de este proceso (fecha de vencimiento, lote, condiciones de empaque y cumplimiento de la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente)
- 28 El personal manipulador verifica la temperatura de las materias primas que requieren refrigeración y congelación.

C  
C  
N.A

#### Almacenamiento

- 29 Se almacenan los alimentos de alto riesgo (lácteos y cárnicos etc.) dentro de los rangos de temperatura exigidos en la resolución 2674 de 2013 y normatividad sanitaria vigente.
- 30 Se almacenan los productos de acuerdo con las características de los mismos, en sitios adecuados minimizando el riesgo de contaminación.
- 31 Los alimentos y materias primas se encuentran libres de presencia de moho, abombamiento, pérdida del vacío, fecha caducada u otro aspecto que incumpla con las características de calidad o inocuidad de los productos.
- 32 El rotulado y etiquetado del empaque primario de los alimentos cumple con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005 y demás normatividad vigente.
- 33 Los registros de control de temperatura de los alimentos en refrigeración y congelación, son diligenciados correctamente y se realizan de manera oportuna.
- 34 Se asigna rotulación que permite la identificación de los alimentos, la cual es visible, y se lleva control de primeros en vencer, primero en salir con el fin de garantizar la adecuada rotación de materia prima.
- 35 La materia prima no conforme se encuentra en un área específica, está debidamente identificada para evitar su uso.

C  
C  
C  
C  
NC  
C  
NO

#### Preparación, ensamble y distribución

- 36 Los procesos de producción se realizan de manera secuencial y continua de tal forma que se protegen los alimentos de posibles riesgos de contaminación.
- 37 Se lavan y desinfectan los empaques, los alimentos o materias primas crudas como frutas, verduras y hortalizas y productos de pesca con agua potable, antes de su preparación y en los tiempos establecidos de desinfección.
- 38 Los procedimientos de operación como: lavar, pelar, cortar, clasificar, extraer, batir, entre otros, se realizan de manera que se protejan los alimentos y materias primas de posibles riesgos de contaminación.
- 39 Los tiempos de exposición de los alimentos se encuentran dentro de lo establecido en la normatividad vigente y no generan posibles riesgos de contaminación. Adicionalmente, los procesos de descongelación requeridos se realizan de forma controlada para evitar el desarrollo de microorganismos.
- 40 Todos los complementos están libres de contaminación física, biológica, química y cumplen con las características de calidad o inocuidad.
- 41 Se realizan actividades de mantenimiento preventivo a los equipos que aplica, según lo establecido en los manuales del fabricante y se garantiza la seguridad, buen uso y buen estado de la totalidad de equipos y utensilios dispuestos para la operación.
- 42 Se realiza monitoreo de las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso.
- 43 Las temperaturas para los alimentos fríos y calientes en las diferentes etapas de proceso se mantienen dentro del rango de seguridad que garantiza inocuidad.
- 44 Se dispone del menaje suficiente para cada modalidad, de acuerdo al número de raciones y se encuentra en buen estado.

C  
C  
C  
C  
C  
C  
NC  
NC  
C

#### Aseguramiento y control de la calidad

- 45 El comedor escolar cuenta con visita realizada por la Entidad territorial de salud y tiene concepto sanitario Favorable o Favorable con Requerimientos.
- 46 Se cuenta con instrumentos de medición con el fin de realizar control en cada una de las etapas de producción y se garantiza la confiabilidad de las mediciones realizadas.

NO  
NC

INDICADOR: Porcentaje de cumplimiento de condiciones operativas

Porcentaje de Cumplimiento

#### Observaciones

- Durante la visita de evidencia que la manipuladora no implementa la limpieza y desinfección.
- No se evidencia el Plan de saneamiento - dotación en mal estado
- el menaje en su gran totalidad está en mal estado una nevera con oxido.
- sigue la minuta ciclo B Menu 12
- se evidencia mascota en el área del comedor.

Alimentos para Aprender

FIRMAS		FIRMAS	
Detallado Pios V.		Maria del Pilar Bano I	
Nombre: Detallado Pios V.		Nombre: Maria del Pilar Bano I	
Documento: 1.090.016.913		Documento: 10882821913	
Cargo: manipuladora		Cargo: TEC APOYO Eje Calidad	