	INSPECCIÓN, VIGILANCIA Y CONTROL	INSPECCIÓN
	INSPECCIÓN SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO A FÁBRICAS DE ALIMENTOS	
	Código: IVC-INS-FM114 / Versión: 07	Fecha de emisión: 2024-06-04

Ciudad - Departamento	COGUA / CUNDINAMARCA	**Fecha**	2024-11-27; 2024-11-28; 2024-11-29

DATOS GENERALES

Razón social	COMPAÑIA LECHERA DE EL MORTIÑO SAS COMLEMO SAS
Dirección	KM 7 VI ZIPAQUIRA NEMOCON VDA EL MORTIÑO
Subcategorías	1.1.1;1.9.1;1.8.1
Línea(s)	LECHE UHT ENTERA Y DESLACTOSADA;BEBIDA LACTEA;AVENA

CRITERIOS EVALUADOS

No.	1. DISEÑO Y CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
1.1	El establecimiento presenta una adecuada localización y diseño. Res. 2674 Art. 6 num. 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2,3 y 2.6	ar	10		Se evidencian elementos en desuso en el exterior de la planta junto a cestillos y en las diferentes areas de proceso ya que algunos estan en mantenimiento. Sifon con rejilla no sanitaria en area UHT. Entreluces en bodegas de almacenamiento de producto terminado en laterales de las puertas y en parte superior, al igual que en bodega de materiales de empaque en las ondulaciones de las tejas. Lo anterior puede facilitar el paso o anidamiento de plagas
1.2	El diseño de las instalaciones de elaboración de alimentos, procesamiento, empaque y almacenamiento es adecuado y cuenta con la amplitud suficiente para realizar las operaciones y permitir la circulación de los operarios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 2.3	a	20		
1.3	El diseño de la instalaciones de las áreas de proceso permite un adecuado flujo de materia prima, producto y personal . Res. 2674 de 2013 Art. 18 num. 5	ar	5		El proceso de esterilizacion se realiza en la misma area de embalaje de producto terminado
1.4	Pisos, paredes y techos tienen un diseño adecuado y poseen un buen estado de mantenimiento. Res. 2674 Art. 7 num. 1.1, 1.2, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	ar	5		La puerta de acceso al area de UHT se comunica directamente con el exterior. Se evidencia empozamiento en pasillo de bodega de almacenamiento temporal de materiales de empaque y en area de esterilizacion junto al filtro sanitario.
1.5	El diseño, capacidad y dotación de las unidades sanitarias es adecuado. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.1, 6.2, 6.3. y 6.4	ar	5		Cuenta solamente con dos baterias sanitarias para damas y tres para caballeros. Los baños presentan suciedad en el piso y sanitarios.
1.6	Posee filtro(s) sanitario(s) y estacion(es) de limpieza y desinfección. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.3 y 6.5. Art. 20, num 6	a	10		
1.7	El sistema de drenajes no genera riesgos de contaminación. Res. 2674de 2013 Art. 7 num. 1.3, 1,4	a	10		
1.8	El diseño del área de residuos sólidos y su ubicación no genera riesgos de contaminación a la materia prima, áreas de proceso o producto . Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5.1, 5.4 y Art. 33 num. 5 y 6	a	10		

Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)	15,00

No.	2. EQUIPOS REQUERIDOS	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones

2.1	Cuenta con los equipos suficientes y adecuados para los procesos que se realiza. Res. 2674 Art. 8, Art. 10 num. 3	a	30		
2.2	Poseen un diseño sanitario y funcionamiento adecuado. Res. 2674, Art. 9 num. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7,8, 9, 10, 11; Art. 10 num. 4, Art 18 num. 10, Res. 683 de 2012; Art. 13 num. 1,1	ar	12,5		Los termometros de los tanques de leche higienizada no estan indicando correctamente la temperatura.
2.3	Programa de mantenimiento de equipos y utensilios. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num. 2, Art. 10 num. 5	a	25		
2.4	Calibración de equipos de medición . Res. 2674 de 2013 Art. 25	ar	10		No presenta certificado de calibracion para el termometro del laboratorio. Los códigos asignados a los equipos de medición no se encuentran unificados con los reportados en los certificados de calibración y verificación, ni vinculados a las hojas de vida de los equipos, por tanto, se dificulta hacer la trazabilidad.
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					**11,63**

No.	3. REQUISITOS SANITARIOS Y AMBIENTALES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
3.1	Programa y registros de control de calidad de agua potable. Res. 2674 de 2013. Art. 6 num 3, Art. 26 num 4	ar	12,5		No todos los tanques de agua estan identificados, en planta de tratamiento se evidencia rebose de agua en tres tanques de captacion y deficiencias de limpieza en el exterior de los mismos
3.2	Programa documentado e implementado para el manejo integral de residuos sólidos. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5, Art. 26 num. 2	a	25		
3.3	Programa de control integral de plagas. Res 2674 de 2013 Art. 6. num 2.1, 5.3, Art 7 num 6,3 ; Art. 26 num 3; Art 28 num 7	a	25		
3.4	Programa de limpieza y desinfección de áreas, equipos y utensilios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 3.2; Art. 26 num. 1; Art. 28 num 7	ar	12,5		Se evidencian deficiencias de limpieza en anjeos y parte alta de paredes sobre los pasteurizadores, al igual que en escaleras que conducen a la bodega de materias primas secas y en pisos de los sanitarios
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					**15,00**

No.	4. REQUISITOS PARA EL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
4.1	Programa documentado e implementado de educación sanitaria dirigido a los trabajadores. Res. 2674 Art.12, 13 y 14	a	34		
4.2	Prácticas higiénicas y Dotación de los trabajadores. Res. 2674 de 2013 Art. 13 y 14.	ar	16.5		Se evidencian chaquetas de calle y colores oscuros del personal contratista guardados en un mueble en pasillo frente al area de embalaje, quien nos atiende manifiesta que estas se usan debido al frio. El personal de bodega de producto terminado, de almacen de materias primas y de materiales de empaque cuenta con uniformes no claros
4.3	Estado de salud del personal manipulador de alimentos. Res. 2674 de 2013 Art. 11 ; Art. 14 num. 12	a	33		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 10% del valor total de la evaluación)					**8,35**

No.	5. OPERACIONES CLAVE EN EL PROCESO	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones

5.1 ✓	Control de materia prima e insumos. Res. 2674 Art. 16 num. 1,2,3,4,5, 6,7,8; Art. 22 num. 1; Art. 28 num. 1,3,4,5 Art. 29 num. 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9 y 10	ar	10		No se garantizan todas las condiciones higiénico sanitarias durante la recepción de la leche (parágrafo art. 23 Decreto 616 de 2006) debido a que el área de recibo no cuenta con techo y se observa piso rugoso en algunos tramos con enchiarcamiento. No se realiza seguimiento fisicoquimico a todos los proveedores de leche toda vez que no toman muestras a cada una de ellos en el recibo de leche en fincas. No se cuenta con todos los Registros Unicos de Vacunacion contra Aftosa ni con los Certificados de Inscripcion ante el ICA de los proveedores de leche. (art. 23 Decreto 616) El programa de evaluacion de proveedores de leche se encuentra desactualizado, no se ejecuta en su totalidad, no contempla actividades de prevencion de la adicion de adulterantes en la leche, no cuentan con procedimiento escrito de limpieza y desinfeccion de equipos de ordeño ni de tanques de enfriamiento.
5.2	Flujos ordenados, lineales y sin operaciones cruzadas. Res. 2674 de 2013 Art. 18 Num. 5: Art. 20 num. 1 y 4	ar	10		El proceso de esterilizacion se realiza en la misma area de embalaje de producto terminado
5.3	Control de variables de proceso (temperaturas, presión, tiempo, entre otros) adecuados durante la producción de acuerdo al tipo de producto. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num. 2; Art. 18 num. 1 y 2	a	20		
5.4	Conservación adecuada de producto en proceso. Res 2674 de 2013, Art 18.	ar	5		Se observa almacenamiento de producto en proceso (leche termizada) en carrotanque (tracto mula) sin control de temperatura ni sistema de agitacion (num 6 art. 27 Decreto 616 de 2006)
5.5	Control de envasado y embalaje. Resoluciones 683 de 2012, 2674 de 2013 Art 17; 19 num 1 y 2; 4142 de 2012; 4143 de 2012; 834, 835 de 2013.	a	10		
5.6	Sistema de aseguramiento y control de calidad. Res. 2674 Art. 23 y Res. 1619 de 2015	ar	10		No se da cumplimiento al término de 10 días bajo condiciones de almacenamiento de las contramuestras para liberación de producto envasado a 35°C y 55°C, la liberación se realiza al cuarto día debido a capacidad de almacenamiento (observacion repetitiva acta 14/11/23). El documento denominado "instructivo de metodologia analitica fisicoquimico", no define el alcance, está desactualizado, no se ejecuta conforme a lo previsto y no se ajusta a la realidad de la empresa. El laboratorio no da cumplimiento a la Resolucion 1619 de 2015 respecto a los estandares de calidad en salud publica.
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					**13,00**

No.	6. VERIFICACIÓN SOBRE EL PRODUCTO	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
6.1 ✓	Programa de muestreo, cuarentena y liberacion de producto. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num 1, 2 y 3	ar	12,5		De acuerdo a los registros presentados de pruebas de plataforma se evidencian algunos fuera de los rangos establecidos, sin observaciones y sin resaltar dentro de los mismos. La empresa ha sido objeto de resultados rechazados repetitivos y ante los mismos no presenta plan correctivo y de mejoramiento, desarrollado e implementado. La frecuencia de análisis para adulterantes en leche cruda no es suficiente en relación con el número de rutas y los antecedentes de resultados no conformes. No esta realizando prueba de fosfatasa. Se evidencia registro PM-FOR-0018 (para analisis fisicoquimico de leche cruda) donde se incluye leche termizada no siendo claro. No se evidencia concepto de evaluacion del laboratorio interno por parte del Invima (observacion repetitiva acta 14/11/23)
6.2	Vida útil del producto. Res. 2674 de 2013 Art. 3, Art.19, num 3. Res. 5109 de 2005 Art. 3	a	15		
6.3	Almacenamiento de producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 1,2,3,4 y 5	a	15		

6.4	Rotulado del producto terminado y rotulado nutricional cuando aplique. Res. 5109/2005 Res. 810/2021, Res. 2492/2022, Res. 254/2023	a	15		Ver anexo de rotulado para el producto: LECHE ULTRA ALTA TEMPERATURA UAT(UHT) LECHE LARGA VIDA SEMIDESCREMADA - DESLACTOSADA MARCA FRESCAMPO
6.5	Trazabilidad, recall y manejo de devoluciones. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 6	ar	7,5		Durante el ejercicio de trazabilidad para el producto leche UHT entera marca De La Cuesta, lote 281, fecha de vencimiento 5 enero 2025, se evidencia que no es posible realizar trazabilidad completa ya que no presentan carta de control de temperatura que genera el equipo (esterilizador) en medio magnetico, sin embargo, presentan registro manual con anotaciones cada media hora. Quien atiende la visita manifiesta que esto se debio a un problema en el suministro de energia electrica, presentan cartas de control de los ultimos 6 meses las cuales estuvieron disponibles durante la visita. No presentaron registro de accion correctiva ante el problema presentado (inprovisto) con el fin de recuperar la informacion que se encuentra guardada en PLC del equipo.
6.6	Transporte producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 29	a	15		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					12,00
Porcentaje de cumplimiento Subcategoría 1					**74,98**

invima	INSPECCIÓN, VIGILANCIA Y CONTROL		INSPECCIÓN
	INSPECCIÓN SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO A FÁBRICAS DE ALIMENTOS		
	Código: IVC-INS-FM114	Versión: 07	Fecha de emisión: 2024-06-04

Ciudad - Departamento	COGUA / CUNDINAMARCA	**Fecha**	2024-11-27; 2024-11-28; 2024-11-29

DATOS GENERALES

Razón social	COMPAÑIA LECHERA DE EL MORTIÑO SAS COMLEMO SAS
Dirección	KM 7 VI ZIPAQUIRA NEMOCON VDA EL MORTIÑO
Subcategorías	1.5.1;1.7.1
Línea(s)	QUESOS FRESCOS;AREQUIPE

CRITERIOS EVALUADOS

No.	1. DISEÑO Y CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
1.1 ✓	El establecimiento presenta una adecuada localización y diseño. Res. 2674 Art. 6 num. 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.3 y 2.6	ar	10		Se evidencian elementos en desuso en el exterior de la planta junto a costados y en las diferentes areas de proceso ya que algunos estan en mantenimiento. Entreluces en bodegas de almacenamiento de producto terminado en laterales de las puertas y en parte superior, al igual que en bodega de materiales de empaque en las ondulaciones de las tejas. La tuberia ubicada en segundo piso de area de queso doble crema ,no tiene proteccion del ambiente exterior. Lo anterior puede facilitar el paso o anidamiento de plagas.
1.2	El diseño de las instalaciones de elaboración de alimentos, procesamiento, empaque y almacenamiento es adecuado y cuenta con la amplitud suficiente para realizar las operaciones y permitir la circulación de los operarios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 2.3	a	20		
1.3	El diseño de la instalaciones de las áreas de proceso permite un adecuado flujo de materia prima, producto y personal . Res. 2674 de 2013 Art. 18 num. 5	ar	5		El área en que se ubica el tanque de pasteurización lenta de la leche para elaboración de quesos y la marmita abierta para elaboración de arequipe, es la misma en que se ubica la tina que recolecta el suero generado tanto en la elaboración de queso doble crema como campesino.Aunque el establecimiento indica que las actividades se realizan en tiempos diferentes no existen registros de la hora en que se realizan. El diseño de las areas de proceso de queso doble crema no permite un flujo secuencial,ya que todas las actividades de cuajado , hilado , moldeo , enfriamiento y empaque de queso doble crema se realiza en la misma area, el area de lavado de moldes para queso doble crema no tiene sepracion fisica completa de areas de proceso de queso doble crema
1.4 ✓	Pisos, paredes y techos tienen un diseño adecuado y poseen un buen estado de mantenimiento. Res. 2674 Art. 7 num. 1.1, 1.2, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	ar	5		Los pisos del área de elaboración de queso doble crema presentan deterioro de las juntas y desprendimiento de baldosas causando empozamientos de agua.
1.5 ✓	El diseño, capacidad y dotación de las unidades sanitarias es adecuado. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.1, 6.2, 6.3. y 6.4	ar	5		Cuenta solamente con dos baterias sanitarias para damas y tres para caballeros. Los baños presentan suciedad en el piso y sanitarios.
1.6	Posee filtro(s) sanitario(s) y estacion(es) de limpieza y desinfección. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.3 y 6.5. Art. 20, num 6	a	10		
1.7 ✓	El sistema de drenajes no genera riesgos de contaminación. Res. 2674de 2013 Art. 7 num. 1.3, 1,4	ar	5		En cava de de enfriamiento de queso doble crema se observa que los condensados caen directo a piso,al igual que los residuos de lactosuero que se genera en la operacion de escurrido y moldeo de queso campesino lo que genera empozamiento de estos
1.8	El diseño del área de residuos sólidos y su ubicación no genera riesgos de contaminación a la materia prima, áreas de proceso o producto . Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5.1, 5.4 y Art. 33 num. 5 y 6	a	10		

Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)	14,00

invima	INSPECCIÓN, VIGILANCIA Y CONTROL		INSPECCIÓN
	INSPECCIÓN SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO A FÁBRICAS DE ALIMENTOS		
	Código: IVC-INS-FM114	Versión: 07	Fecha de emisión: 2024-06-04

Ciudad - Departamento	COGUA / CUNDINAMARCA	**Fecha**	2024-11-27; 2024-11-28; 2024-11-29

DATOS GENERALES

Razón social	COMPAÑIA LECHERA DE EL MORTIÑO SAS COMLEMO SAS
Dirección	KM 7 VI ZIPAQUIRA NEMOCON VDA EL MORTIÑO
Subcategorías	1.5.1;1.7.1
Línea(s)	QUESOS FRESCOS;AREQUIPE

CRITERIOS EVALUADOS

No.	1. DISEÑO Y CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
1.1 ✓	El establecimiento presenta una adecuada localización y diseño. Res. 2674 Art. 6 num. 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.3 y 2.6	ar	10		Se evidencian elementos en desuso en el exterior de la planta junto a costados y en las diferentes areas de proceso ya que algunos estan en mantenimiento. Entreluces en bodegas de almacenamiento de producto terminado en laterales de las puertas y en parte superior, al igual que en bodega de materiales de empaque en las ondulaciones de las tejas. La tuberia ubicada en segundo piso de area de queso doble crema ,no tiene proteccion del ambiente exterior. Lo anterior puede facilitar el paso o anidamiento de plagas.
1.2	El diseño de las instalaciones de elaboración de alimentos, procesamiento, empaque y almacenamiento es adecuado y cuenta con la amplitud suficiente para realizar las operaciones y permitir la circulación de los operarios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 2.3	a	20		
1.3	El diseño de la instalaciones de las áreas de proceso permite un adecuado flujo de materia prima, producto y personal . Res. 2674 de 2013 Art. 18 num. 5	ar	5		El área en que se ubica el tanque de pasteurización lenta de la leche para elaboración de quesos y la marmita abierta para elaboración de arequipe, es la misma en que se ubica la tina que recolecta el suero generado tanto en la elaboración de queso doble crema como campesino.Aunque el establecimiento indica que las actividades se realizan en tiempos diferentes no existen registros de la hora en que se realizan. El diseño de las areas de proceso de queso doble crema no permite un flujo secuencial,ya que todas las actividades de cuajado , hilado , moldeo , enfriamiento y empaque de queso doble crema se realiza en la misma area, el area de lavado de moldes para queso doble crema no tiene sepracion fisica completa de areas de proceso de queso doble crema
1.4 ✓	Pisos, paredes y techos tienen un diseño adecuado y poseen un buen estado de mantenimiento. Res. 2674 Art. 7 num. 1.1, 1.2, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	ar	5		Los pisos del área de elaboración de queso doble crema presentan deterioro de las juntas y desprendimiento de baldosas causando empozamientos de agua.
1.5 ✓	El diseño, capacidad y dotación de las unidades sanitarias es adecuado. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.1, 6.2, 6.3. y 6.4	ar	5		Cuenta solamente con dos baterias sanitarias para damas y tres para caballeros. Los baños presentan suciedad en el piso y sanitarios.
1.6	Posee filtro(s) sanitario(s) y estacion(es) de limpieza y desinfección. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.3 y 6.5. Art. 20, num 6	a	10		
1.7 ✓	El sistema de drenajes no genera riesgos de contaminación. Res. 2674de 2013 Art. 7 num. 1.3, 1,4	ar	5		En cava de de enfriamiento de queso doble crema se observa que los condensados caen directo a piso,al igual que los residuos de lactosuero que se genera en la operacion de escurrido y moldeo de queso campesino lo que genera empozamiento de estos
1.8	El diseño del área de residuos sólidos y su ubicación no genera riesgos de contaminación a la materia prima, áreas de proceso o producto . Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5.1, 5.4 y Art. 33 num. 5 y 6	a	10		

Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)	14,00

No.	2. EQUIPOS REQUERIDOS	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
2.1	Cuenta con los equipos suficientes y adecuados para los procesos que se realiza. Res. 2674 Art. 8, Art. 10 num. 3	a	30		
2.2	Poseen un diseño sanitario y funcionamiento adecuado. Res. 2674, Art. 9 num. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7,8, 9, 10, 11; Art. 10 num. 4, Art 18 num. 10, Res. 683 de 2012; Art. 13 num. 1,1	ar	12,5		El diseño de algunos mesones ubicados en el área de elaboración de queso doble crema presenta aristas a 90°. En hiladora 1 de quesos se observan puntos de soldadura con borde inrregular y limaduras en aspas y escamas de color blanco en superficie interna de tanques. Puntos de soldadura con borde inrregular en agidator de tanque pulmon de leche en segundo piso de area de queso doble crema. Se observan algunos puntos de soldadura con borde inrregular en mokles de queso campesino. En marmita de arequipe se evidencian tornillos y arandelas en brazo de aspas y parte inferior de aspas con desprendimiento de material.
2.3	Programa de mantenimiento de equipos y utensilios. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num. 2, Art. 10 num. 5	a	25		
2.4	Calibración de equipos de medición . Res. 2674 de 2013 Art. 25	ar	10		No presenta certificado de calibracion para el termometro del laboratorio. Los códigos asignados a los equipos de medición no se encuentran unificados con los reportados en los certificados de calibración y verificación, ni vinculados a las hojas de vida de los equipos, por tanto, se dificulta hacer la trazabilidad.
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					11,63

No.	3. REQUISITOS SANITARIOS Y AMBIENTALES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
3.1	Programa y registros de control de calidad de agua potable. Res. 2674 de 2013. Art. 6 num 3, Art. 26 num 4	ar	12,5		No todos los tanques de agua estan identificados, en planta de tratamiento se evidencia rebose de agua en tres tanques de captacion y deficiencias de limpieza en el exterior de los mismos
3.2	Programa documentado e implementado para el manejo integral de residuos sólidos. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5, Art. 26 num. 2	a	25		
3.3	Programa de control integral de plagas. Res 2674 de 2013 Art. 6. num 2.1, 5.3, Art 7 num 6,3 ; Art. 26 num 3; Art 28 num 7	a	25		
3.4	Programa de limpieza y desinfección de áreas, equipos y utensilios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 3.2; Art. 26 num. 1; Art. 28 num 7	ar	12,5		Se evidencian deficiencias de limpieza en escaleras que conducen a la bodega de materias primas secas y en pisos de los sanitarios
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					15,00

No.	4. REQUISITOS PARA EL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
4.1	Programa documentado e implementado de educación sanitaria dirigido a los trabajadores. Res. 2674 Art.12, 13 y 14	a	34		
4.2	Prácticas higiénicas y Dotación de los trabajadores. Res. 2674 de 2013 Art. 13 y 14.	ar	16,5		El personal de bodega de producto terminado, almacen de materias primas y materiales de empaque cuenta con uniformes no claros
4.3	Estado de salud del personal manipulador de alimentos. Res. 2674 de 2013 Art. 11 ; Art. 14 num. 12	a	33		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 10% del valor total de la evaluación)					8,35

No.	5. OPERACIONES CLAVE EN EL PROCESO	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
5.1	Control de materia prima e insumos. Res. 2674 Art. 16 num. 1,2,3,4,5, 6,7,8; Art. 22 num. 1; Art. 28 num. 1,3,4,5 Art. 29 num. 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9 y 10	ar	10		No se garantizan todas las condiciones higiénico sanitarias durante la recepción de la leche (parágrafo art. 23 Decreto 616 de 2006) debido a que el área de recibo no cuenta con techo y se observa piso rugoso en algunos tramos con encharcamiento. No se realiza seguimiento fisicoquimico a todos los proveedores de leche toda vez que no toman muestras a cada una de ellos en el recibo de leche en fincas. No se cuenta con todos los Registros Unicos de Vacunacion contra Aftosa ni con los Certificados de Inscripcion ante el ICA de los proveedores de leche. (art. 23 Decreto 616) El programa de evaluacion de proveedores de leche se encuentra desactualizado, no se ejecuta en su totalidad, no contempla actividades de prevencion de la adicion de adulterantes en la leche, no cuentan con procedimiento escrito de limpieza y desinfeccion de equipos de ordeño ni de tanques de enfriamiento.

5.2	Flujos ordenados, lineales y sin operaciones cruzadas. Res. 2674 de 2013 Art. 18 Num. 5; Art. 20 num. 1 y 4	ar	10		El área en que se ubica el tanque de pasteurización lenta de la leche para elaboración de quesos y la marmita abierta para elaboración de arequipe, es la misma en que se ubica la tina que recolecta el suero generado tanto en la elaboración de queso doble crema como campesino. Aunque el establecimiento indica que las actividas se realizan en tiempos diferentes no existen registros de la hora en que se realizan. El diseño de las areas de proceso de queso doble crema no permite un flujo secuencial ya que todas las actividades de cuajado , hilado , moldeo , enfriamiento y empaque de queso doble crema se realiza en la misma area, el area de lavado de moldes para queso doble crema no tiene sepracion fisica completa de areas de proceso de queso doble crema
5.3	Control de variables de proceso (temperaturas, presión, tiempo, entre otros) adecuados durante la producción de acuerdo al tipo de producto. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num. 2; Art. 18 num. 1 y 2	ar	10		Para el proceso de quesos frescos en las etapas posteriores de recibo y filtracion de leche cruda no se tienen establecidas medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños. En los formatos de registros para el control de temperatura del tratamiento termico de leche para queso campesino se registra el tiempo total de dura el proceso desde que se inicia el calentamiento pero no se registra el tiempo de sostenimiento de la temperatura de pasteurización. No se presenta validación del tratamiento termico a la que es sometida la cuajada en la etapa de hilado bajo condiciones de proceso de queso doble crema que realiza la planta a fin de garatizar destruccion de patogenos de interes para el tipo de producto. Se tiene establecido en la etapa de pasteurizacion de leche cruda destinada para el proceso de queso campesio las variables de temperatura a 85 °C y tiempo de sostenimiento de 15 minutos, de este no se presenta validación bajo condiciones de proceso a fin de garatizar destruccion de patogenos de interes para el tipo de producto.
5.4	Conservación adecuada de producto en proceso. Res 2674 de 2013, Art 18.	a	10		
5.5	Control de envasado y embalaje. Resoluciones 683 de 2012, 2674 de 2013 Art 17; 19 num 1 y 2; 4142 de 2012; 4143 de 2012; 834, 835 de 2013.	ar	5		No se cuenta con area exclusiva para envasado de queso doble crema
5.6	Sistema de aseguramiento y control de calidad. Res. 2674 Art. 23 y Res. 1619 de 2015	ar	10		El documento denominado "instructivo de metodologia analitica fisicoquimico", no define el alcance, está desactualizado, no se ejecuta conforme a lo previsto y no se ajusta a la realidad de la empresa. El laboratorio no da cumplimiento a la Resolucion 1619 de 2015 respecto a los estandares de calidad en salud publica
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					**11,00**

No.	6. VERIFICACIÓN SOBRE EL PRODUCTO	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
6.1	Programa de muestreo, cuarentena y liberacion de producto. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num 1, 2 y 3	ar	12,5		De acuerdo a los registros presentados de pruebas de plataforma se evidencian algunos fuera de los rangos establecidos, sin observaciones y sin resaltar dentro de los mismos. La empresa ha sido objeto de resultados rechazados repetitivos y ante los mismos no presenta plan correctivo y de mejoramiento, desarrollado e implementado. La frecuencia de análisis para adulterantes en leche cruda no es suficiente en relación con el número de rutas y los antecedentes de resultados no conformes. No esta realizando prueba de fosfatasa. Se evidencia registro PM-FOR-0018 (para analisis fisicoquimico de leche cruda) donde se incluye leche termizada no siendo claro. No se evidencia concepto de evaluacion del laboratorio interno por parte del Invima (observacion repetitiva acta 14/11/23) . En el plan de muestreo no se incluyen analisis de conservante en arequipe con el fin de verificar cumplimiento de dosis maxima de uso establecida en Resolucion 2310 de 1986 articulo 47 literal b
6.2	Vida útil del producto. Res. 2674 de 2013 Art. 3, Art.19, num 3. Res. 5109 de 2005 Art. 3	a	15		

6.3	Almacenamiento de producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 1,2,3,4 y 5	nr	7,5		Se evidencia producto terminado ubicado bajo los difusores sin proteccion
6.4	Rotulado del producto terminado. Res. 5109 de 2005 y cuando aplique Rotulado nutricional.	N.A.	15		Se realiza analisis de rotulado a LECHE ULTRA ALTA TEMPERATURA UAT(UHT) LECHE LARGA VIDA SEMIDESCREMADA - DESLACTOSADA MARCA FRESCAMPO
6.5	Trazabilidad, recall y manejo de devoluciones. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 6	a	15		
6.6	Transporte producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 29	a	15		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					12,00
Porcentaje de cumplimiento Subcategoría 2					**71,98**

	INSPECCIÓN, VIGILANCIA Y CONTROL		INSPECCIÓN
	INSPECCIÓN SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO A FÁBRICAS DE ALIMENTOS		
	Código: IVC-INS-FM114	Versión: 07	Fecha de emisión: 2024-06-04

Ciudad - Departamento	COGUA / CUNDINAMARCA	**Fecha**	2024-11-27; 2024-11-28; 2024-11-29

DATOS GENERALES

Razón social	COMPAÑIA LECHERA DE EL MORTIÑO SAS COMLEMO SAS
Dirección	KM 7 VI ZIPAQUIRA NEMOCON VDA EL MORTIÑO
Subcategorías	1.1.2
Línea(s)	YOGUR;KUMIS

CRITERIOS EVALUADOS

No.	1. DISEÑO Y CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
1.1	El establecimiento presenta una adecuada localización y diseño. Res. 2674 Art. 6 num. 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.3 y 2.6	ar	10		Se evidencian elementos en desuso en el exterior de la planta junto a cestillos y en las diferentes areas de proceso ya que algunos estan en mantenimiento. Lo anterior puede facilitar el paso o anidamiento de plagas.
1.2	El diseño de las instalaciones de elaboración de alimentos, procesamiento, empaque y almacenamiento es adecuado y cuenta con la amplitud suficiente para realizar las operaciones y permitir la circulación de los operarios. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 2.3	a	20		
1.3	El diseño de la instalaciones de las áreas de proceso permite un adecuado flujo de materia prima, producto y personal . Res. 2674 de 2013 Art. 18 num. 5	a	10		
1.4	Pisos, paredes y techos tienen un diseño adecuado y poseen un buen estado de mantenimiento. Res. 2674 Art. 7 num. 1.1, 1.2, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	a	10		
1.5	El diseño, capacidad y dotación de las unidades sanitarias es adecuado. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.1, 6.2, 6.3. y 6.4	ar	5		Cuenta solamente con dos baterias sanitarias para damas y tres para caballeros. Los baños presentan suciedad en el piso y sanitarios.
1.6	Posee filtro(s) sanitario(s) y estacion(es) de limpieza y desinfección. Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 6.3 y 6.5. Art. 20, num 6	a	10		
1.7	El sistema de drenajes no genera riesgos de contaminación. Res. 2674de 2013 Art. 7 num. 1.3, 1,4	a	10		
1.8	El diseño del área de residuos sólidos y su ubicación no genera riesgos de contaminación a la materia prima, áreas de proceso o producto . Res. 2674 de 2013 Art. 6 num. 5.1, 5.4 y Art. 33 num. 5 y 6	a	10		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					17,00

No.	2. EQUIPOS REQUERIDOS	Evaluación	Calificación	Crítico	Observaciones
2.1	Cuenta con los equipos suficientes y adecuados para los procesos que se realiza. Res. 2674 Art. 8, Art. 10 num. 3	a	30		
2.2	Poseen un diseño sanitario y funcionamiento adecuado. Res. 2674, Art. 9 num. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7,8, 9, 10, 11; Art. 10 num. 4, Art 18 num. 10, Res. 683 de 2012, Art. 13 num. 1,1	a	25		
2.3	Programa de mantenimiento de equipos y utensilios. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num. 2, Art. 10 num. 5	a	25		
2.4	Calibración de equipos de medición . Res. 2674 de 2013 Art. 25	ar	10		No presenta certificado de calibracion para el termometro del laboratorio. Los códigos asignados a los equipos de medición no se encuentran unificados con los reportados en los certificados de calibración y verificación, ni vinculados a las hojas de vida de los equipos, por tanto, se dificulta hacer la trazabilidad.
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					13,50

5.6	Sistema de aseguramiento y control de calidad. Res. 2674 Art. 23 y Res. 1619 de 2015	ar	10		El documento denominado "instructivo de metodologia analitica fisicoquimico", no define el alcance, está desactualizado, no se ejecuta conforme a lo previsto y no se ajusta a la realidad de la empresa. El laboratorio no da cumplimiento a la Resolucion 1619 de 2015 respecto a los estandares de calidad en salud publica
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 20% del valor total de la evaluación)					**14,00**

No.	6. VERIFICACIÒN SOBRE EL PRODUCTO	Evaluación	Calificación	Critico	Observaciones
6.1	Programa de muestreo, cuarentena y liberacion de producto. Res. 2674 de 2013 Art. 22 num 1, 2 y 3	ar	12,5		De acuerdo a los registros presentados de pruebas de plataforma se evidencian algunos fuera de los rangos establecidos, sin observaciones y sin resaltar dentro de los mismos. La empresa ha sido objeto de resultados rechazados repetitivos y ante los mismos no presenta plan correctivo y de mejoramiento, desarrollado e implementado. La frecuencia de análisis para adulterantes en leche cruda no es suficiente en relación con el número de rutas y los antecedentes de resultados no conformes. No esta realizando prueba de fosfatasa. Se evidencia registro PM-FOR-0018 (para analisis fisicoquimico de leche cruda) donde se incluye leche termizada no siendo claro. No se evidencia concepto de evaluacion del laboratorio interno por parte del Invima (observacion repetitiva acta 14/11/23). No se presentan resultados de laboratorios del contenido de conservantes en mermeladas de frutas utilizada como materia prima de yogurt a fin de verificar que cumple con la dosis maxima de uso a la Resolución 4125 de 1991 y a la vez cumplimiento del principio de transferencia de este aditivo en el producto terminado establecido en la Resolución 2606 de 2009 articulo 8 numeral 2.
6.2	Vida útil del producto. Res. 2674 de 2013 Art. 3, Art.19, num 3. Res. 5109 de 2005 Art. 3	a	15		
6.3	Almacenamiento de producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 1,2,3,4 y 5	ar	7,5		Se evidencia producto terminado ubicado bajo los difusores sin proteccion
6.4	Rotulado del producto terminado. Res. 5109 de 2005 y cuando aplique Rotulado nutricional.	N.A.	15		Se realiza analisis de rotulado al producto LECHE ULTRA ALTA TEMPERATURA UAT(UHT) LECHE LARGA VIDA SEMIDESCREMADA - DESLACTOSADA MARCA FRESCAMPO
6.5	Trazabilidad, recall y manejo de devoluciones. Res. 2674 de 2013 Art. 28 num. 6	a	15		
6.6	Transporte producto terminado. Res. 2674 de 2013 Art. 29	a	15		
Porcentaje de cumplimiento (equivalente al 15% del valor total de la evaluación)					**12,00**
Porcentaje de cumplimiento Subcategoría 3					**79,85**

	INSPECCIÓN, VIGILANCIA Y CONTROL		INSPECCIÓN
Invima	INSPECCIÓN SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO A FÁBRICAS DE ALIMENTOS		
	Código: IVC-INS-FM114	Versión: 07	Fecha de emisión: 2024-06-04

Ciudad - Departamento	COGUA / CUNDINAMARCA	Fecha	2024-11-27; 2024-11-28; 2024-11-29

DATOS GENERALES

Razón social	COMPAÑIA LECHERA DE EL MORTIÑO SAS COMLEMO SAS
Dirección	KM 7 VI ZIPAQUIRA NEMOCON VDA EL MORTIÑO

RESULTADOS

Subcategoria	Puntaje	Subcategoria	Puntaje		
Subcategoria 1.1.1;1.9.1;1.8.1	74,08	Subcategoria	-	Número de subcategorias evaluadas	6
Subcategoria 1.5.1;1.7.1	71,98	Subcategoria	-	Medida sanitaria de seguridad por condiciones sanitarias o publicidad	NO
Subcategoria 1.1.2	79,85	Subcategoria	-	Medida sanitaria de seguridad aplicada por rotulado o a producto	NO
Subcategoria	-	Subcategoria	-	¿Se tomó muestra para análisis de laboratorio?	SI
Subcategoria	-	Subcategoria	-	Promedio total del porcentaje de cumplimiento	75,60
Subcategoria	-	Subcategoria	-	Concepto sanitario del establecimiento	FAVORABLE

Convenciones (a) Aceptable (ar) Aceptable con requerimientos (i) Inaceptable (IVC) Inspección, vigilancia y control

Exigencias	Subcategoria 1.1.1;1.9.1;1.8.1 1.1-1.3-1.4-1.5-2.2-2.4-3.1-3.4-4.2-5.1-5.2-5.4-5.6-6.1-6.5;Subcategoria 1.5.1;1.7.1 1.1-1.3-1.4-1.5-1.7-2.2-2.4-3.1-3.4-4.2-5.1-5.2-5.3-5.5-5.6-6.1-6.3;Subcategoria 1.1.2 1.1-1.5-2.4-3.1-3.4-4.2-5.1-5.3-5.6-6.1-6.3;
	De conformidad con lo establecido en la legislación sanitaria vigente, especialmente la Ley 9 de 1979 y su reglamentación, en particular la Resolución 2674 de 2013, Decreto 616 De 2006, Resolución 1804 De 1989, Resolución 2310 De 1986, y demas reglamentacion sanitaria aplicable
Exigencias adicionales relacionadas al producto o proceso	NO APLICA
Exigencias adicionales relacionadas al objetivo de la visita	NO APLICA
Observaciones o manifestaciones de los profesionales que realizan la visita de IVC	Oficio comisorio 4000-705-2024. Acta en Excel. Visita realizada en atención a Resultados rechazados, Solicitud radicado 20241129757 de 14/11/24 1. Se realiza atencion a resultados rechazados de laboratorio, es de anotar que la empresa fue notificada mediante comunicación con radicado 20242031790 de fecha 26/07/24 de los resultados 6157,6214,6215,7000,7001,9795,25517 y se le solicitaba documentar las acciones frente a los mismos, lo cual no se realizo. Ver anexo. 2. se realiza toma de muestras al producto LECHE ENTERA ULTRA ALTA TEMPERATURA UAT (UHT) LARGA VIDA MARCA EXITO LOTE 327 S5PB3 VENCE 20/FEB/25. 3. Visita realizada en terminos de respeto y cordialidad hacia el visitado
Observaciones o manifestaciones del responsable de la planta o de atender la visita	Ninguna

PROFESIONALES INVIMA QUE REALIZAN LA VISITA

Firma:	
Nombre:	NURY MARIEY HERRERA ACEVEDO
Cargo:	PROFESIONAL UNIVERSITARIO
Dependencia:	DAB

Firma:	
Nombre:	FRANCISCO JAVIER GOMEZ PUERTA
Cargo:	PROFESIONAL UNIVERSITARIO
Dependencia:	GTT OC1

Firma:	
Nombre:	DANIEL ESPINOSA ORTIZ
Cargo:	PROFESIONAL UNIVERSITARIO
Dependencia:	DAB

Firma:	
Nombre:	YANETH HURTADO ULLOA
Cargo:	PROFESIONAL UNIVERSITARIO
Dependencia:	GTT CO2

PERSONAS QUE ATIENDEN LA VISITA

Firma:	
Nombre:	CAMILA ANDREA CASTAÑEDA RONCANCIO
Cargo:	COORDINADORA DE CALIDAD
Documento:	CC 1.075.668.247

Firma:	
Nombre:	
Cargo:	
Documento:	

OTROS PARTICIPANTES O TESTIGOS

Firma:	
Nombre:	
Cargo:	
Documento:	

Firma:	
Nombre:	
Cargo:	
Documento:	