



**NOTIFICACIÓN POR AVISO No. 202000550 De 10 de Diciembre de 2020**

La Coordinadora del Grupo de Plantas de Beneficio Derivados Cárnicos y Lácteos de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA, en aplicación de lo establecido en el Artículo 69 de la Ley 1437 de 2011, el Artículo 4 del Decreto 491 de 2020 y en concordancia con la Resolución 2020012926 del 03 de Abril de 2020 modificada por la Resolución No. 2020020185 del 23 de junio de 2020 procede a dar impulso al trámite de notificación del siguiente acto administrativo:

<b>AUTO DE INICIO Y TRASLADO</b>	<b>2020014890</b>
<b>PROCESO SANCIONATORIO</b>	<b>201608191</b>
<b>EN CONTRA DE:</b>	<b>YERSON PINILLA MOLANO</b>
<b>FECHA DE EXPEDICIÓN:</b>	<b>20 DE NOVIEMBRE DE 2020</b>
<b>FIRMADO POR:</b>	<b>MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA – Directora de Responsabilidad Sanitaria</b>

**ADVERTENCIA**

EL PRESENTE AVISO SE PUBLICA POR UN TÉRMINO DE CINCO (5) DÍAS CONTADOS A PARTIR DEL DÍA **11 DE DICIEMBRE DE 2020** en la página web [www.invima.gov.co](http://www.invima.gov.co).

**El acto administrativo aquí relacionado, del cual se acompaña copia íntegra, se considera legalmente NOTIFICADO al finalizar el día siguiente del quinto día de la publicación del presente aviso.**

**Contra el AUTO DE INICIO Y TRASLADO 2020014890 no procede recurso alguno.**

**MARIA LINA PEÑA CONEJO**

Coordinadora del Grupo de Plantas de Beneficio, Derivados Cárnicos y Lácteos  
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

**ANEXO:** Se adjunta a este aviso en (31) folios copia íntegra del AUTO DE INICIO Y TRASLADO 2020014890 proferido dentro del proceso sancionatorio N° 201608191.

**CERTIFICO QUE LA PUBLICACIÓN DEL PRESENTE AVISO FINALIZA el \_\_\_\_\_ ,  
siendo las 5 PM,**

**MARIA LINA PEÑA CONEJO**

Coordinadora del Grupo de Plantas de Beneficio, Derivados Cárnicos y Lácteos  
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó y Digitó: Maria del Pilar Parra Goyeneche



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

La Directora de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos –INVIMA-, en ejercicio de las facultades legales y especialmente las delegadas por la Dirección General mediante Resolución No. 2012030800 del 19 de octubre de 2012, procede a iniciar proceso sancionatorio y trasladar cargos a título presuntivo en contra del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No. 79.166.952, propietario del establecimiento de comercio Quesera Cabaña Los Pinos, Teniendo en cuenta los siguientes:

**ANTECEDENTES**

- Mediante 7303-1663-18 con radicado 20183004439 del 21 de mayo de 2018, el Coordinador Grupo de Trabajo Territorial Centro Oriente 2, remitió a esta Dirección de Responsabilidad Sanitaria, las diligencias administrativas realizadas en las instalaciones del establecimiento de comercio QUESERA CABAÑA LOS PINOS, propiedad del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No.79.166.952 (Folio 1)
- Funcionarios de este Instituto realizaron diligencia de inspección, vigilancia y control del 18 de mayo de 2018, en las instalaciones del establecimiento de comercio QUESERA CABAÑA LOS PINOS, propiedad del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No. 79.166.952, donde se evidenció un presunto incumplimiento de las normas sanitarias, que como consecuencia de lo anterior se emitió concepto sanitario DESFAVORABLE, en virtud de los siguientes incumplimientos (folios 4 al 9):

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACION	OBSERVACIONES
<b>1- INSTALACIONES SANITARIAS</b>			
1.3	La edificación está diseñada y construida de manera que protege los ambientes de producción y evita entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes	0	La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos 11 otros contaminantes
1.4	La edificación está construida en proceso secuencial (recepción insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminación cruzada y se encuentran claramente señalizadas.	0	La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empagrie del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes
1.5	La edificación y sus instalaciones están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas	0	Se observa acceso a zona de proceso abierta,
1.7	Existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (área social).	0	No existe
<b>2.- CONDICIONES DE SANEAMIENTO</b>			



La salud es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

<b>2.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE</b>			
2.1.1	Existe programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua. Se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros.	0	No se presenta programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua ni se llevan los registros
2.1.2	El agua utilizada en la planta es potable, existe control diario del cloro residual y se llevan registros.	0	No se lleva registro de control diario del cloro residual
2.1.5	Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, construido con materiales resistentes, identificado, está protegido, es de capacidad suficiente para un día de trabajo, se limpia y desinfecta periódicamente y se llevan registros	0	Se utiliza alberca, que se encuentra sin protección
<b>2.2.- MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS</b>			
2.2.1	Se dispone de sistema sanitario adecuado para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales	0	Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa.
2.2.2	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos.	0	Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa.
<b>2.3- MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)</b>			
2.3.1	Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros	0	No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros
2.3.4	Existe local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos (cuarto refrigerado de requerirse), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento	0	No existe local para el depósito de residuos sólidos



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

2.3.5	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposición	0	No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de IOS residuos sólidos y no se llevan los registros.
<b>2.4- CONTROL DE PLAGAS ( ARTROPODOS, ROEDORES, AVES)</b>			
2.4.1	Existen programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conformen a lo previsto y se llevan los registros.	0	No existe programa de control de plagas
2.4.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas	0	Presencia de moscas y de cucarachas en el área de proceso.
<b>2.5 LIMPIEZA Y DESINFECCION</b>			
2.5.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta, equipos, superficies, manipuladores	0	No cuenta con programas y procedimientos sobre labores de limpieza y desinfección
2.5.2	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros	0	Se evidencia deficiencias (le limpieza en diferentes áreas de la planta, no se presentan registros de limpieza y desinfección
2.5.3	Se tienen claramente definidos os productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección.	0	No se tienen definidos
2.5.5	Se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios	0	Se observa utensilios de aseo en el piso, con cabo de madera en área de proceso y área de empaque. Se observan deficientes condiciones (le limpieza en la planta.
<b>2.6 .- INSTALACIONES SANITARIAS</b>			
2.6.1	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por género, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (dabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.) y se encuentran limpios	0	El servicio sanitario de los operarios se encuentra con comunicación ambiental con el área de proceso no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

2.6.2	Existen vestieres en número suficiente, ventilados, en buen estado, alejados dotados de casilleros (lockers) individuales, estado, de tamaño adecuado y destinados su propósito. (numeral 6 1 del artículo 6, Resolución separados por género, del área de proceso, ventilados, en buen exclusivamente para 2674 de 2013)	0	Se observan elementos ajenos, materia prima (sal), cuerdas y una silla de montar a caballo en cuarto usado como vestier.
2.6.3	La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a éstas. exclusivos para este propósito	0	No existe lavamanos del área de proceso, se utiliza el del servicio sanitario y no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos.
2.6.5	Son apropiados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas	0	No existen avisos alusivos a la necesidad del lavado de manos
<b>3.-PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>			
<b>3.1- PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN</b>			
3.1.1.	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operados (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas. (artículo 11 Resolución 2674 de 2013	0	No hay reconocimiento médico de manipuladores
3.1.4	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso.	0	No existe lavamanos en área de proceso para realizar esta actividad
3.1.10	Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan la vestimenta y dotación adecuada suministrada por la empresa	0	No se suministra dotación.
<b>3.2- EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN</b>			



La salud  
es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

3.2.1.	Existen un plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimentos, que contenga al menos: metodología, duración, cronograma y temas específicos acorde con la empresa, el proceso tecnológico y al desempeño de los operarios, etc., para el personal nuevo y antiguo, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros	0	No presenta plan de capacitación ni registros de capacitación para el personal nuevo y antiguo.
3.2.2.	Existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas y su observancia durante la manipulación de alimentos.	0	No existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas
3.2.3	Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas.	0	No se realiza lavado de manos antes de iniciar proceso dado que no hay lavamanos y no hay dotación. Se observa deficiencias de limpieza en área de proceso,
<b>4.-CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN</b>			
<b>4.1-DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN</b>			
4.1.1	s pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas y tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje.	0	Se observa deficiencias de limpieza en piso de área de proceso. El piso del acceso al cuarto frío es de material no sanitario
4.1.6	No existe evidencia de condensación, formación de hongo y levaduras, desprendimiento superficial en techos o zonas altas.	0	Se observa manchas compatibles a hongos en zonas altas del techo
4.1.8	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas	0	Se observa una puerta del área de proceso en madera y otra metálica con oxidación
4.1.9	Las ventanas que comunican al exterior están provistas de malla anti-insecto y los vidrios que están ubicados en áreas de proceso cuentan con la protección en caso de ruptura	0	Se observa ventana con malla de color verde de polipropileno la cual no protege el área de proceso del ambiente exterior. Puerta metálica sin vidrios ni malla anti-insecto
4.1.11	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias	0	No presentan protección
<b>4.2-EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>			



La salud es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

4.2.6	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, evitan la contaminación cruzada y las áreas circundantes facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección	0	Se observa tanque de recibo y calentamiento de leche expuesto al medio ambiente.
4.2.7	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros,	0	El equipo donde se realiza la pasteurización no cuenta con instrumentos de medición.
<b>5.-REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN</b>			
<b>5.1-MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>			
5.1.1	Existen procedimientos y registros escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad (condiciones de conservación, rechazos)	0	No presenta criterios de aceptación y rechazo de las materias primas. No presenta soportes de cumplimiento de lo establecido para la 2906 de 2007, y resolución 4506 de 2013. No se realizan pruebas de plataforma a la leche según artículo 25 del decreto 616 del 2006.
<b>5.2 ENVASES Y EMBALAJES</b>			
5.2.2	Los materiales de envase y empaque son inspeccionados antes de su uso, están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin	0	No se presenta registro de inspección de empaque antes del uso
<b>5.3.-OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b>			
5.3.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	0	La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes
5.3.2	Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo) para asegurar la inocuidad del producto	0	No se presentan registros de tiempo ni temperatura de cuajado ni pasteurizado



La salud es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

5.3.3	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto. Son suficientes y están validadas para las condiciones del proceso.	0	El proceso de pasteurización se realiza en el exterior de la planta.
5.3.7	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso y se toman las medidas para evitar la contaminación cruzada	0	La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes
<b>5.4.- OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE</b>			
5.4.1	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área es exclusiva para este fin	0	No cuenta con área de envasado y/o empaque exclusiva para este fin
5.4.3	La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso, cuenta con registros y se conservan el tiempo necesario	0	No se presentan documentos que permitan realizar trazabilidad en el establecimiento.
<b>5.5.- ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</b>			
5.5.1	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos	0	No presenta registros
5.5.5	La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso, cuenta con registros y se conservan el tiempo necesario	0	No se presentan documentos que permitan realizar trazabilidad en el establecimiento.
<b>5.6.- CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>			
5.6.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.) y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso	0	No se presentan registros de control de las condiciones de transporte.
<b>6.- ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b>			
<b>6.1.- SISTEMAS DE CONTROL</b>			





**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos	0	No se presenta manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos.
6.1.2	Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc ) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos	0	No se presenta fichas técnicas de materias primas. No se presentan soportes de análisis para dar cumplimiento a la resolución 2508 de 2012
6.1.3	Se cuenta con planes de muestreo	0	No se presenta plan de muestreo
6.1.4	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso	0	El establecimiento no cuenta con profesional o personal técnico de tiempo completo para el procesamiento de alimento de alto riesgo.
6.1.5	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros	0	No existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento
6.1.6	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros	0	No se presenta programa ni procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, no se llevan registros
<b>6.2- LABORATORIO.</b>			
6.2.1	La planta tiene laboratorio propio (SI o NO)	NO	
6.2.2	La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio.	0	No cuenta con servicios de laboratorio

3. En virtud de lo anterior, profesionales de este Instituto aplicaron la medida sanitaria de seguridad de fecha 18 de mayo del año 2018, en las instalaciones del establecimiento de comercio Quesera Cabaña Los Pinos, propiedad del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No. 79.166.952, consistente en: SUSPENSION TOTAL DE TRABAJOS (Folios 10 al 12). Del acta se consignó la siguiente información

"(...)

**OBJETIVOS:** REALIZAR VISITA DE INSPECCIÓN SANITARIA EN ATENCIÓN A DENUNCIA CON EL FIN DE VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LA REGLAMENTACIÓN SANITARIA VIGENTE EN ESPECIAL LA RESOLUCION 2674 DE 2013 Y DEMÁS REGLAMENTACIÓN APLICABLE.

**DESCRIPCIÓN FÍSICA DEL ESTABLECIMIENTO Y/O PRODUCTO:** OBSERVA EDIFICACION DE 1 PISO UBICADA EN UN PREDIO RURAL CON FACHADA DE COLOR AMARILLO CON PORTON DE



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN  
CARGOS  
PROCESO No. 201608191"**

ACCESO PRINCIPAL EN MADERA Y PUERTA DE ACCESO LATERAL COLOR GRIS, DONDE SE ENCUENTRA AREA DE PROCESO EMPAQUE. SERVICIO SANITARIO, ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS SECAS CUARTO FRIO DE ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO, VESTIER Y EN LA ZONA EXTERNA TANQUE DE ALMACENAMIENTO.

**SITUACIÓN SANITARIA ENCONTRADA:**

HACIENDO RECORRIDO POR LAS INSTALACIONES DE LA PLANTA SE EVIDENCIA:

1. LA PLANTA NO CUENTA CON SEPARACIÓN DE LAS ÁREAS DE PROCESO, MOLDEO Y EMPAQUE DEL MEDIO AMBIENTE AL ABRIR LA PUERTA NO IMPIDE EL ACCESO DE PLAGAS Y ANIMALES DOMÉSTICOS U OTROS CONTAMINANTES INCUMPLE NUMERALES 2.1,2.2,2.3 Y 2.7 DEL ARTÍCULO 6 NUMERAL 1 DEL ARTÍCULO 18 NUMERAL 1 DEL ARTÍCULO 20 DE LA RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
2. NO SE PRESENTA PROGRAMA PROCEDIMIENTOS ANÁLISIS (EISICOQUÍMICOS Y MICROBIOLÓGICOS) NO SE LLEVA REGISTRO DE CONTROL DIARIO DEL CLORO RESIDUAL INCUMPLE NUMERALES 3.1 Y 4 DEL ARTICULO 6 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
3. SE OBSERVAN RECIPIENTES PARA ALMACENAMIENTO DE SUERO CON INSECTOS Y SIN TAPA INCUMPLE NUMERAL 4.2 DEL ARTÍCULO 6 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
4. SE OBSERVA PRESENCIA DE MOSCAS EN ÁREA DE PROCESO, NO EXISTEN DISPOSITIVOS PARA CONTROL INTEGRAL DE PLAGAS INCUMPLE NUMERAL 3 DEL ARTÍCULO 26, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
5. SE EVIDENCIA DEFICIENCIAS DE LIMPIEZA EN DIFERENTES ÁREAS DE LA PLANTA, SE OBSERVA UTENSILIOS DE ASEO CON CABO DE MADERA EN EL PISO EN ÁREA DE PROCESO Y ÁREA DE EMPAQUE NO SE PRESENTAN REGISTROS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN. INCUMPLE NUMERAL 1 DEL ARTÍCULO 26, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
6. EL SERVICIO SANITARIO DE LOS OPERARIOS SE ENCUENTRA CON COMUNICACIÓN AMBIENTAL CON EL ÁREA DE PROCESO NO CUENTA CON DOTACIÓN COMPLETA PARA EL LAVADO Y SECADO DE MANOS. INCUMPLE NUMERALES 6.1 Y 6.2 DEL ARTÍCULO 6 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013
7. NO CUENTA CON LAVAMANOS DEL ÁREA DE PROCESO O PROXIMO A ESTA. INCUMPLE NUMERAL 6.3 DEL ARTÍCULO 6, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
8. NO HAY RECONOCIMIENTO MÉDICO DE MANIPULADORES INCUMPLE ARTICULO 11 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
9. SE OBSERVA DEFICIENCIAS DE LIMPIEZA EN ÁREA DE PROCESO INCUMPLE ARTÍCULO 13. RESOLUCIÓN 2674 DE 2013
10. SE OBSERVA PUERTAS Y VENTANAS DEL ÁREA DE PROCESO Y EMPAQUE CON OXIDACIÓN INCUMPLE NUMERALES 4,2 Y 51 DEL ARTICULO 7 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
11. NO CUENTA CON ÁREA DE ENVASADO Y/O EMPAQUE EXCLUSIVA PARA ESTE FIN. INCUMPLE NUMERAL 1 DEL ARTÍCULO 19 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
12. NO SE PRESENTA REGISTRO DE INSPECCIÓN DE EMPAQUE ANTES DEL USO INCUMPLE NUMERALES 2 Y 4 DEL ARTÍCULO 17 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.
13. EL EQUIPO DONDE SE REALIZA LA PASTEURIZACIÓN NO CUENTA CON INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN NO SE PRESENTAN REGISTROS DE TIEMPO NI TEMPERATURA DE



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

*PASTEURIZACION. INCUMPLE NUMERAL 3 DEL ARTÍCULO 10 NUMERALES 1 Y 2 NUMERALES 4 Y 5 DEL ARTICULO 18 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013*

- 14. *NO SE CUENTA CON MECANISMOS PARA PROTEGER EL ALIMENTO DE LA CONTAMINACIÓN POR METALES U OTROS MATERIALES EXTRAÑOS INCUMPLE NUMERALES 8 Y 9 DEL ARTÍCULO 18, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013*
- 15. *SE OBSERVA ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS EN ÁREA CONTIGUA A BAÑO Y EN ÁREA DE VESTIER. INCUMPLE NUMERALES 1 Y 5 DEL ARTÍCULO 16 - NUMERAL DEL ARTÍCULO 28, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013*
- 16. *EL CUARTO FRIO SE ENCUENTRA SUCIO Y CON EL PISO DETERIORADO INCUMPLE RESOLUCIÓN 2674 DE 2013 NUMERAL 4 DEL ARTÍCULO 28.*
- 17. *NO SE PRESENTAN PROGRAMA DE MANEJO Y CALIDAD DEL AGUA NO EXISTE PROGRAMA NI PROCEDIMIENTOS SOBRE MANEJO Y DISPOSICIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS Y NO SE LLEVAN LOS REGISTROS NO EXISTE PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS, NO PRESENTA PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN NO PRESENTA PLAN DE CAPACITACION NI REGISTROS DE CAPACITACIÓN PARA EL PERSONAL NUEVO Y ANTIGUO NO PRESENTA CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO DE LAS MATERIAS PRIMAS NO SE PRESENTA PLAN DE MUESTREO NO SE PRESENTA DOCUMENTOS QUE PERMITAN REALIZAR TRAZABILIDAD EN EL ESTABLECIMIENTO INCUMPLE ART CULO 13, NUMERALES 2 Y 3 DE ARTÍCULO 19 ARTICULO 21 NUMERAL 3 DEL ARTICULO 22 NUMERALES 1 2 Y 4 DEL ARTICULO 26, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013.*
- 18. *EL ESTABLECIMIENTO NO CUENTA CON PROFESIONAL O PERSONAL TÉCNICO DE TIEMPO COMPLETO PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTO DE ALTO RIESGO INCUMPLE ARTÍCULO 24, RESOLUCIÓN 2674 DE 2013*

*POR LO ANTERIOR SE APLICA MEDIDA SANITARIA CONSISTENTE EN SUSPENSION TOTAL DE TRABAJOS EN EL ESTABLECIMIENTO SE LE INFORMA A QUIEN NOS ATIENDE QUE NO PUEDEN REALIZAR ACTIVIDADES PRODUCTIVAS HASTA TANTO NO PROCEDAN AL LEVANTAMIENTO DE LA MEDIDA SANITARIA PARA LO CUAL DEBEN DAR CUMPLIMIENTO A LOS PUNTOS DEL 1 AL 18 DE LA 'ESENTE ACTA EN SU TOTALIDAD PARA LO CUAL DEBE ENVIAR COMUNICACION POR ESCRITO SOLICITANDO EL LEVANTAMIENTO DE MEDIDA RAD1CANDOLA EN LA CRA 10 No 64-28 DE LA CIUDAD DE BOGOTA DIRIGIDA AL COORDINADOR DEL GRUPO DE TRABAJO TERRITORIAL CENTRO ORIENTE DOS.*

*(...)"*

- 4. *Mediante Resolución No.2020012926 del 3 de abril de 2020, "Por medio de la cual se adoptan medidas administrativas transitorias en el marco de la emergencia sanitaria declarada por el Gobierno Nacional por causa del COVID-19", el Director General del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – INVIMA, de conformidad con lo establecido en la Resolución 385 del 12 de marzo de 2020 del Ministerio de Salud y Protección Social y los Decretos 417, 457, 491 y 440 de 2020 expedidos por el Gobierno Nacional; resolvió en el Artículo 5º, suspender los términos legales en las actuaciones en desarrollo de los procesos sancionatorios a cargo de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria, hasta tanto permanezca vigente la emergencia Sanitaria declarada por el Ministerio de Salud y Protección Social por causa del COVID 19 (folios 14 al 17).*
- 5. *A través de la Resolución No. 2020020185 del 23 de junio de 2020, "Por medio de la cual se modifica la Resolución No. 2020012926 del 03 de abril de 2020, por la cual se adoptaron medidas administrativas transitorias en el marco de la emergencia sanitaria declarada por el Gobierno Nacional por causa del COVID-19", el Director General del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – INVIMA; resolvió en el Artículo 2º, reanudar los términos legales en los procesos sancionatorios, actuaciones administrativas y demás tramites*



La salud  
es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**“POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN  
CARGOS  
PROCESO No. 201608191”**

a cargo de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria y precisa en el párrafo del mismo que, las notificaciones y comunicaciones de los actos administrativos expedidos dentro de los procesos sancionatorios se continuaran realizando por medios electrónicos, de conformidad con lo previsto en el artículo del Decreto 491 del 28 de marzo de 2020 (folios 18 al 20).

### CONSIDERACIONES PREVIAS

En primer lugar, este Despacho precisa que en el proceso sancionatorio No. 201608191, se dio aplicación a la suspensión de términos legales ordenada mediante la Resolución No. 2020012926 del 3 de Abril de 2020, (publicada en el Diario Oficial No. 51277 del 4 de abril de 2020, fecha a partir de la cual entró en vigencia), teniendo en cuenta la Emergencia Sanitaria declarada por el Ministerio de Salud y Protección Social, mediante Resolución No. 385 del 12 de marzo de 2020, la cual fue prorrogada por la Resolución No. 844 del 26 de Mayo de 2020 y posteriormente Resolución 1462 del 25 de agosto de 2020 hasta el 30 de Noviembre de 2020.

Con base en lo anterior, el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – Invima, consecuente con las anteriores circunstancias, emitió la Resolución No. 2020012926 del 03 de abril del año en curso, con el fin de implementar, a su vez las medidas administrativas transitorias en el marco de la emergencia sanitaria declarada por el Gobierno Nacional por causa del COVID-19.

En consecuencia, y en concordancia con lo establecido en el artículo 6 del Decreto 491 de 2020 del Gobierno Nacional y el párrafo primero del artículo 1° de la Resolución No. 2020012926 del 03 de abril de 2020 del INVIMA, se recuerda que:

***Parágrafo primero:** El cómputo de términos en los procesos y actuaciones administrativas se reanuda a partir del día hábil siguiente a la superación de la Emergencia Sanitaria declarada por el Ministerio de Salud y Protección Social. Durante el término que dure la suspensión y hasta el momento en que se reanuden las actuaciones, no correrán los términos de caducidad, prescripción o firmeza previstos en la ley que regule la materia.*

(...)

No obstante lo anterior y teniendo en cuenta las diferentes medidas que ha adoptado el Gobierno Nacional con el fin de reactivar la economía del País, el Director General del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos – INVIMA, mediante Resolución No. 2020020185 del 23 de junio del 2020, en su Artículo segundo, modificó el artículo 5 de la Resolución No. 2020012926 del 03 de abril del 2020, resolviendo reanudar los términos legales en los trámites, procesos y actuaciones administrativas a cargo de la Dirección de Responsabilidad Sanitaria, a partir del día hábil siguiente a su publicación, la cual se surtió el día 24 de junio de la presente anualidad. (Publicada en el Diario Oficial No. 51355 del 24 de junio del 2020, fecha a partir de la cual entró en vigencia).

### CONSIDERACIONES DEL DESPACHO

De conformidad con lo establecido en el numeral 3° del Artículo 4°, numeral 6° del Artículo 10 del Decreto 2078 de 2012 y el artículo 18 del Decreto 1290 de 1994, es función del INVIMA identificar y evaluar las infracciones a las normas sanitarias y a los procedimientos establecidos, adelantar las investigaciones a que haya lugar y aplicar las medidas sanitarias y las sanciones que sean de su competencia, de conformidad con la Ley 09 de 1979, Decreto 2078 de 2012, Resoluciones 2674 de 2013 y la Ley 1437 de 2011.

En consecuencia, el INVIMA debe ejercer la inspección, vigilancia y control de los establecimientos y productos de su competencia; y adoptar las medidas de prevención y correctivas necesarias para dar cumplimiento a lo dispuesto en los Decretos mencionados y a

Página 11



La salud  
es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

las demás disposiciones sanitarias que le sean aplicables; por lo tanto, debe adelantar los procedimientos a que haya lugar, de conformidad con las normas citadas; es por esta razón que se solicitó que se adelantaran las correspondientes diligencias para corroborar las presuntas infracciones a la normatividad sanitaria en el establecimiento en cuestión.

De acuerdo con lo evidenciado en la visita de inspección, vigilancia y control de fecha del 18 de mayo de 2018. En las instalaciones del establecimiento de comercio Quesera Cabaña Los Pinos, propiedad del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No.79.166.952, se concluye que los aspectos sanitarios de manera parcial o total representan una presunta vulneración a la normatividad sanitaria en consideración a lo consignado en la Resolución 2674 de 2013:

"(...)

*Artículo 1. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas.*

*Artículo 2. Ámbito de aplicación. Las disposiciones contenidas en la presente resolución se aplicaran en todo el territorio nacional a:*

- a) *Las personas naturales y/o jurídicas dedicadas a todas o alguna de las siguientes actividades: fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos.*
- b) *Al personal manipulador de alimentos.*
- c) *A las personas naturales y/o jurídicas que fabriquen, envasen, procesen, exporten, importen y comercialicen materias primas e insumos.*
- d) *A las autoridades sanitarias en el ejercicio de las actividades de inspección, vigilancia y control que ejerzan sobre la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución, importación, exportación y comercialización de alimentos para el consumo humano y materias primas para alimentos*

*Parágrafo. Se exceptúa de la aplicación de la presente resolución el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano, a que hace referencia el Decreto 1500 de 2007, modificado por los Decretos 2965 de 2008, 2380, 4131, 4974 de 2009, 3961 de 2011, 917 y 2270 de 2012 y las normas que los modifiquen, adicionen o sustituya.*

*Artículo 3. Definiciones. Para efectos de la presente resolución adóptense las siguientes definiciones:*

"(...)

*ALIMENTO. Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesaria para el desarrollo de los procesos biológicos. Se entienden incluidas en la presente definición las bebidas no alcohólicas y aquellas sustancias con que se sazonan algunos comestibles, y que se conocen con el nombre genérico de especias.*

"(...)

*BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Son los principios básicos y practicas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos en*



La salud es de todos



AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

*cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, de modo que se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.*

(...)

*INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS. Es la garantía de que los alimentos no causaran daño al consumidor cuando se preparen y consuman de acuerdo con el uso al que se destina.*

(...)

*MANIPULADOR DE ALIMENTOS. Es toda persona que interviene directamente, en forma permanente u ocasional, en actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.*

*MATERIA PRIMA Son las sustancias naturales o artificiales, elaboradas o no, empleadas por la industria de alimentos para su utilización directa, fraccionamiento o conversión en alimentos para consumo humano.*

*A pesar que las materias primas pueden o no sufrir transformaciones tecnológicas, estas deben ser consideradas como alimento para consumo humano*

(...)

**TIULO II**

**CONDICIONES BASICAS DE HIGIENE EN LA FABRICACION DE ALIMENTOS**

*Artículo 5. Buenas Prácticas de Manufactura. Las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos, se centran a los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura contempladas en la presente resolución*

**CAPÍTULO I.**

**EDIFICACIÓN E INSTALACIONES.**

*ARTÍCULO 6o. CONDICIONES GENERALES Los establecimientos destinados a la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, distribución, comercialización y expendio de alimentos deberán cumplir las condiciones generales que se establecen a continuación.*

(...)

**2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN**

*2.1. La edificación debe estar diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción e impida la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, así como del ingreso y refugio de plagas y animales domésticos.*

*2.2. La edificación debe poseer una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación presentes en las áreas adyacentes.*

*2.3. Los diversos ambientes de la edificación deben tener el tamaño adecuado para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal y el traslado de materiales o productos. Estos ambientes deben estar ubicados según la secuencia lógica del proceso, desde la recepción de los insumos hasta el despacho del producto terminado, de tal manera que se eviten retrasos indebidos y la contaminación cruzada. De ser requerido, tales ambientes deben dotarse de las condiciones de temperatura, humedad u otras necesarias para la ejecución higiénica de las operaciones de producción y/o para la conservación del alimento.*

*2.4. La edificación y sus instalaciones deben estar construidas de manera que se faciliten las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas según lo establecido en el plan de saneamiento del establecimiento.*

(...)



La salud  
es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

2.7. No se permite la presencia de animales en los establecimientos objeto de la presente resolución, específicamente en las áreas destinadas a la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento y expendio.

2.8. En los establecimientos que lo requieran, especialmente las fábricas, procesadoras y envasadoras de alimentos, se debe contar con un área adecuada para el consumo de alimentos y descanso del personal que labora en el establecimiento.

(...)

### 3. ABASTECIMIENTO DE AGUA

3.1. El agua que se utilice debe ser de calidad potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por el Ministerio de Salud y Protección Social.

(...)

3.5. El establecimiento debe disponer de un tanque de almacenamiento de agua con capacidad suficiente para un día de trabajo, garantizando la potabilidad de la misma. La construcción y el material de dicho tanque se realizará conforme a lo establecido en las normas sanitarias vigentes y deberá cumplir con los siguientes requisitos:

3.5.1. Los pisos, paredes y tapas deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, deben ser resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.

3.5.2. Debe ser de fácil acceso para limpieza y desinfección periódica según lo establecido en el plan de saneamiento.

3.5.3. Debe garantizar protección total contra el acceso de animales, cuerpos extraños o contaminación por aguas lluvias.

3.5.4. Deben estar debidamente identificados e indicada su capacidad.

### 4. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS

4.1. Dispondrán de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales, aprobadas por la autoridad competente.

4.2. El manejo de residuos líquidos dentro del establecimiento debe realizarse de manera que impida la contaminación del alimento o de las superficies de potencial contacto con este.

### 5. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

(...)

5.3. El establecimiento debe estar dotado de un sistema de recolección y almacenamiento de residuos sólidos que impida el acceso y proliferación de insectos, roedores y otras plagas, el cual debe cumplir con las normas sanitarias vigentes.

5.4. Cuando se generen residuos orgánicos de fácil descomposición y no se disponga de un mecanismo adecuado de evacuación periódica se debe disponer de cuartos refrigerados para el manejo previo a su disposición final.

5.5. Aquellos establecimientos que generen residuos peligrosos deben cumplir con la reglamentación sanitaria vigente.

### 6. INSTALACIONES SANITARIAS

6.1. Deben disponer de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente tales como servicios sanitarios y vestidores, independientes para hombres y mujeres, separados de las áreas de elaboración. Para el caso de microempresas que tienen un reducido número de operarios (no más de 6 operarios), se podrá disponer de un baño para el servicio de hombres y mujeres.



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

6.2 Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y proveerse de los recursos requeridos para la higiene personal, tales como pero sin limitarse a: papel higiénico, dispensador de jabón, desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y papeleras de accionamiento indirecto o no manual.

6.3. Se deben instalar lavamanos con grifos de accionamiento no manual dotados con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a estas para la higiene del personal que participe en la manipulación de los alimentos y para facilitar la supervisión de estas prácticas. Estas áreas deben ser de uso exclusivo para este propósito.

6.4. En las proximidades de los lavamanos se deben colocar avisos o advertencias al personal sobre la necesidad de lavarse las manos luego de usar los servicios sanitarios, después de cualquier cambio de actividad y antes de iniciar las labores de producción.

6.5. Cuando se requiera, las áreas de elaboración deben disponer de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios de trabajo. Estos sistemas deben construirse con materiales resistentes al uso y corrosión, de fácil limpieza y provistos con suficiente agua fría y/o caliente a temperatura no inferior a 80°C.

**ARTÍCULO 7o. CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS DE ELABORACIÓN.** Las áreas de elaboración de los productos objeto de la presente resolución deben cumplir con los siguientes requisitos de diseño y construcción:

**1. PISOS Y DRENAJES**

1.1 Los pisos deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario.

1.2. El piso de las áreas húmedas de elaboración debe tener una pendiente mínima de 2% y al menos un drenaje de 10 cm de diámetro por cada 40 m2 de área servida; mientras que en las áreas de baja humedad ambiental y en los almacenes, la pendiente mínima será del 1% hacia los drenajes, se requiere de al menos un drenaje por cada 90 m2 de área servida. Los pisos de las cavas o cuartos fríos de refrigeración o congelación deben tener pendiente hacia drenajes ubicados preferiblemente en su parte exterior.

(...)

**3. TECHOS**

3.1. Los techos deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de hongos y levaduras, el desprendimiento superficial y además facilitar la limpieza y el mantenimiento

(...)

**4. VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS**

(...)

4.2 Las ventanas que se comuniquen con el ambiente exterior, deben estar diseñadas de tal manera que se evite el ingreso de plagas y otros contaminantes, y estar provistas con malla antiinsecto de fácil limpieza y buena conservación que sean resistentes a la limpieza y la manipulación. Los vidrios de las ventanas ubicadas en áreas de proceso deben tener protección para evitar contaminación en caso de ruptura.

(...)

**5. PUERTAS**





**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

5.1. Las puertas deben tener superficie lisa, no absorbente, deben ser resistentes y de suficiente amplitud; donde se precise, tendrán dispositivos de cierre automático y ajuste hermético. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos, y entre estas y las paredes deben ser de tal manera que se evite el ingreso de plagas.

(...)

7.3. Las lámparas, accesorios y otros medios de iluminación del establecimiento deben ser del tipo de seguridad y estar protegidos para evitar la contaminación en caso de ruptura y, en general, contar con una iluminación uniforme que no altere los colores naturales.

(...)

**ARTÍCULO 10. CONDICIONES DE INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO.** Los equipos y utensilios requerirán de las siguientes condiciones de instalación y funcionamiento:

1. Los equipos deben estar instalados y ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, desde la recepción de las materias primas y demás ingredientes, hasta el envasado y embalaje del producto terminado.

2. La distancia entre los equipos y las paredes perimetrales, columnas u otros elementos de la edificación, debe ser tal que les permita funcionar adecuadamente y facilite el acceso para la inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección.

3. Los equipos que se utilicen en operaciones críticas para lograr la inocuidad del alimento, deben estar dotados de los instrumentos y accesorios requeridos para la medición y registro de las variables del proceso. Así mismo, deben poseer dispositivos para permitir la toma de muestras del alimento y materias primas.

(...)

**CAPÍTULO III.**

**PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS.**

**ARTÍCULO 11. ESTADO DE SALUD.** El personal manipulador de alimentos debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Contar con una certificación médica en la cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos. La empresa debe tomar las medidas correspondientes para que al personal manipulador de alimentos se le practique un reconocimiento médico, por lo menos una vez al año.

2. Debe efectuarse un reconocimiento médico cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia del trabajo motivada por una infección que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminación de los alimentos que se manipulen. Dependiendo de la valoración efectuada por el médico, se deben realizar las pruebas de laboratorio clínico u otras que resulten necesarias, registrando las medidas correctivas y preventivas tomadas con el fin de mitigar la posible contaminación del alimento que pueda generarse por el estado de salud del personal manipulador.

3. En todos los casos, como resultado de la valoración médica se debe expedir un certificado en el cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos.

4. La empresa debe garantizar el cumplimiento y seguimiento a los tratamientos ordenados por el médico. Una vez finalizado el tratamiento, el médico debe expedir un certificado en el cual conste la aptitud o no para la manipulación de alimentos.

5. La empresa es responsable de tomar las medidas necesarias para que no se permita contaminar los alimentos directa o indirectamente por una persona que se sepa o sospeche que padezca de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o que sea portadora de una enfermedad semejante, o que presente heridas infectadas, irritaciones cutáneas infectadas o



La salud  
es de todos

Minsa

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

*diarrea. Todo manipulador de alimentos que represente un riesgo de este tipo debe comunicarlo a la empresa.*

(...)

**ARTÍCULO 13. PLAN DE CAPACITACIÓN.** *El plan de capacitación debe contener, al menos, los siguientes aspectos: Metodología, duración, docentes, cronograma y temas específicos a impartir. El enfoque, contenido y alcance de la capacitación impartida debe ser acorde con la empresa, el proceso tecnológico y tipo de establecimiento de que se trate. En todo caso, la empresa debe demostrar a través del desempeño de los operarios y la condición sanitaria del establecimiento la efectividad e impacto de la capacitación impartida.*

**PARÁGRAFO 1o.** *Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se colocarán en sitios estratégicos avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su observancia durante la manipulación de alimentos.*

**PARÁGRAFO 2o.** *El manipulador de alimentos debe ser entrenado para comprender y manejar el control de los puntos del proceso que están bajo su responsabilidad y la importancia de su vigilancia o monitoreo; además, debe conocer los límites del punto del proceso y las acciones correctivas a tomar cuando existan desviaciones en dichos límites*

**ARTÍCULO 14. PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.** *Todo manipulador de alimentos debe adoptar las prácticas higiénicas y medidas de protección que a continuación se establecen:*

(...)

*4. Lavarse las manos con agua y jabón desinfectante, antes de comenzar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para el alimento. Será obligatorio realizar la desinfección de las manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso así lo justifiquen.*

(...)

*14. Los visitantes a los establecimientos o plantas deben cumplir estrictamente todas las prácticas de higiene establecidas en esta resolución y portar la vestimenta y dotación adecuada, la cual debe ser suministrada por la empresa.*

(...)

**ARTÍCULO 17. ENVASES Y EMBALAJES.** *Los envases y embalajes utilizados para manipular las materias primas o los productos terminados deben reunir los siguientes requisitos:*

(...)

*2. El material del envase y embalaje debe ser adecuado y conferir una protección apropiada contra la contaminación.*

(...)

*4. Los envases y embalajes que estén en contacto directo con el alimento antes de su envase, aunque sea en forma temporal, deben permanecer en buen estado, limpios y, de acuerdo con el riesgo en salud pública, deben estar debidamente desinfectados.*

(...)

**ARTÍCULO 18 FABRICACIÓN.** *Las operaciones de fabricación deben cumplir con los siguientes requisitos:*



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

1. *Todo el proceso de fabricación del alimento, incluyendo las operaciones de envasado y almacenamiento, deben realizarse en óptimas condiciones sanitarias, de limpieza y conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento de microorganismos y evitar la contaminación del alimento. Para cumplir con este requisito, se deben controlar factores, tales como tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo. Adicionalmente, se debe vigilar las operaciones de fabricación, tales como congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración, asegurando que los tiempos de espera, las fluctuaciones de temperatura y otros factores, no contribuyan a la alteración o contaminación del alimento.*

(...)

3. *Los alimentos que por su naturaleza permiten un rápido crecimiento de microorganismos indeseables, deben mantenerse en condiciones tales que se evite su proliferación. Para el cumplimiento de este requisito deben adoptarse medidas efectivas como:*

3.1. *Mantener los alimentos a temperaturas de refrigeración no mayores de 4oC +/-2oC.*

3.2. *Mantener el alimento en estado congelado.*

3.3. *Mantener el alimento caliente a temperaturas mayores de 60oC (140oF).*

3.4. *Tratamiento por calor para destruir los microorganismos mesófilos de los alimentos ácidos o acidificados, cuando estos se van a mantener en recipientes sellados herméticamente a temperatura ambiente.*

(...)

**ARTÍCULO 19. ENVASADO Y EMBALADO.** *Las operaciones de envasado y embalado de los alimentos o materias primas deben cumplir con los siguientes requisitos:*

1. *El envasado y embalado debe hacerse en condiciones que impidan la contaminación del alimento o materias primas y debe realizarse en un área exclusiva para este fin.*

2. *Identificación de lotes. Cada envase y embalaje debe llevar marcado o grabado la identificación de la fábrica productora y el lote de fabricación, la cual se debe hacer en clave o en lenguaje claro, de forma visible, legible e indeleble (Números, alfanumérico, ranuras, barras, perforaciones, fecha de producción, fecha de fabricación, fecha de vencimiento), teniendo en cuenta lo establecido en la resolución 5109 de 2005 o la norma que la modifique, adicione o sustituya. A partir del lote, fecha de vencimiento o fabricación se debe garantizar la trazabilidad hacia adelante y hacia atrás de los productos elaborados así como de las materias primas utilizadas en su fabricación. No se aceptará el uso de adhesivos para declarar esta información.*

3. *Registros de elaboración, procesamiento y producción. De cada lote debe llevarse un registro, legible y con fecha de los detalles pertinentes de elaboración, procesamiento y producción. Estos registros se conservarán durante un período que exceda el de la vida útil del producto, salvo en caso de necesidad específica, no se conservarán más de dos años.*

(...)

**ARTÍCULO 20. PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA.** *Con el propósito de prevenir la contaminación cruzada, se deben cumplir los siguientes requisitos:*

1. *Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenamiento se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas que se encuentren en las fases iniciales del proceso.*

(...)

**CAPÍTULO V.**



La salud es de todos



AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

**ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD E INOCUIDAD.**

**ARTÍCULO 21. CONTROL DE LA CALIDAD E INOCUIDAD.** Todas las operaciones de fabricación, procesamiento, envase, embalado, almacenamiento, distribución, comercialización y expendio de los alimentos deben estar sujetas a los controles de calidad e inocuidad apropiados. Los procedimientos de control de calidad e inocuidad deben prevenir los defectos evitables y reducir los defectos naturales o inevitables a niveles tales que no representen riesgo para la salud. Estos controles variarán según el tipo de alimento y las necesidades del establecimiento y deben rechazar todo alimento que represente riesgo para la salud del consumidor.

(...)

**ARTÍCULO 22. SISTEMA DE CONTROL.** Todas las fábricas de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento de calidad, el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento, desde la obtención de materias primas e insumos, hasta la distribución de productos terminados, el cual debe contar como mínimo, con los siguientes aspectos:

1. *Especificaciones sobre las materias primas y productos terminados.* Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los productos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación, liberación, retención o rechazo.

2. *Documentación sobre planta, equipos y proceso.* Se debe disponer de manuales e instrucciones, guías y regulaciones donde se describen los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar o procesar productos. Estos documentos deben cubrir todos los factores que puedan afectar la calidad, manejo de los alimentos, del equipo de procesamiento, el control de calidad, almacenamiento, distribución, métodos y procedimientos de laboratorio.

3. *Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo* deben garantizar que los resultados sean confiables y representativos del lote analizado.

(...)

**ARTÍCULO 23. LABORATORIOS.** Todas las fábricas de alimentos que procesen, elaboren o envasen alimentos deben tener acceso a un laboratorio de pruebas y ensayos, propio o externo. Estos laboratorios deberán cumplir con lo dispuesto en la Resolución 16078 de 1985, o la norma que la modifique, adicione o sustituya.

**ARTÍCULO 24 OBLIGATORIEDAD DE PROFESIONAL O PERSONAL TÉCNICO** Los establecimientos que fabriquen, procesen, elaboren o envasen alimentos de alto riesgo en salud pública, deben contar con los servicios de tiempo completo de personal técnico idóneo en las áreas de producción y control de calidad de alimentos, quien debe tener a cargo el programa de capacitación del personal manipulador de alimentos.

**PARÁGRAFO.** Los establecimientos que fabriquen, procesen, elaboren o envasen alimentos de riesgo medio o bajo en salud pública, deben contar con los servicios de personal técnico idóneo en las áreas de producción y control de calidad de alimentos, quien debe tener a cargo el programa de capacitación del personal manipulador de alimentos.

**ARTÍCULO 25. GARANTÍA DE LA CONFIABILIDAD DE LAS MEDICIONES.** Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento de que trata esta resolución deben garantizar la confiabilidad de las mediciones que se realizan para el control de puntos o variables críticas del proceso, para lo cual deben tener implementado un programa de calibración de los equipos e instrumentos de medición, que se encuentren relacionados con la inocuidad del producto procesado.

**CAPÍTULO VI.**

**SANEAMIENTO**



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

**ARTÍCULO 26. PLAN DE SANEAMIENTO.** Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento que fabrique, procese, envase, embale, almacene y expendan alimentos y sus materias primas debe implantar y desarrollar un Plan de Saneamiento con objetivos claramente definidos y con los procedimientos requeridos para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos. Este plan debe estar escrito y a disposición de la autoridad sanitaria competente; este debe incluir como mínimo los procedimientos, cronogramas, registros, listas de chequeo y responsables de los siguientes programas:

1. *Limpieza y desinfección.* Los procedimientos de limpieza y desinfección deben satisfacer las necesidades particulares del proceso y del producto de que se trate. Cada establecimiento debe tener por escrito todos los procedimientos, incluyendo los agentes y sustancias utilizadas, así como las concentraciones o formas de uso, tiempos de contacto y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones y periodicidad de limpieza y desinfección.

2. *Desechos sólidos.* Debe contarse con la infraestructura, elementos, áreas, recursos y procedimientos que garanticen una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición final de los desechos sólidos, lo cual tendrá que hacerse observando las normas de higiene y salud ocupacional establecidas con el propósito de evitar la contaminación de los alimentos, áreas, dependencias y equipos, y el deterioro del medio ambiente.

3. *Control de plagas.* Las plagas deben ser objeto de un programa de control específico, el cual debe involucrar el concepto de control integral, apelando a la aplicación armónica de las diferentes medidas de control conocidas, con especial énfasis en las radicales y de orden preventivo.

4. *Abastecimiento o suministro de agua potable.* Todos los establecimientos de que trata la presente resolución deben tener documentado el proceso de abastecimiento de agua que incluye claramente: fuente de captación o suministro, tratamientos realizados, manejo, diseño y capacidad del tanque de almacenamiento, distribución; mantenimiento, limpieza y desinfección de redes y tanque de almacenamiento; controles realizados para garantizar el cumplimiento de los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos establecidos en la normatividad vigente, así como los registros que soporten el cumplimiento de los mismos.

(. .)

**ARTÍCULO 28. ALMACENAMIENTO.** Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:

1. *Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Es necesario que la empresa periódicamente dé salida a productos y materiales inútiles, en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza de las instalaciones y eliminar posibles focos de contaminación.*

2. *El almacenamiento de productos que requieren refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta las condiciones de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera el alimento, materia prima o insumo. Estas instalaciones se mantendrán limpias y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto. Los dispositivos de registro de la temperatura y humedad deben inspeccionarse a intervalos regulares y se debe comprobar su exactitud. La temperatura de congelación debe ser de -18oC o menor.*

3. *El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la inocuidad, funcionalidad e integridad de los mismos. Además se deben identificar claramente y llevar registros para conocer su uso, procedencia, calidad y tiempo de vida.*

(...)

6 *El almacenamiento de los alimentos y materias primas devueltos a la empresa o que se encuentren dentro de sus instalaciones con fecha de vencimiento caducada, debe realizarse en un*



La salud  
es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

*área o depósito exclusivo para tal fin; este lugar debe identificarse claramente, se llevará un libro de registro en el cual se consigne la fecha y la cantidad de producto, las salidas parciales o totales y su destino final. Estos productos en ningún caso pueden destinarse al reproceso para elaboración de alimentos para consumo humano. Estos registros estarán a disposición de la autoridad sanitaria competente. ( . )"*

En caso de demostrarse infracción a la norma sanitaria, la Ley 9 de 1979, en su artículo 577 modificado por el artículo 98 del Decreto 2106 de 2019, establece:

**Artículo 98. Inicio de proceso sancionatorio.** El artículo 577 de la Ley 9 de 1979 quedará así:

**"Artículo 577. Inicio de proceso sancionatorio.** La autoridad competente iniciará proceso sancionatorio en los casos que evidencie una presunta infracción o violación al régimen sanitario. Cuando se trate de productos, establecimientos y/o servicios catalogados de bajo riesgo, la apertura del proceso solo se hará cuando además de evidenciar la presunta infracción, existan indicios frente a la liberación del producto en el mercado o se haya determinado el incumplimiento de las medidas sanitarias de seguridad.

*Para efectos de clasificar un producto, establecimiento y/o servicio de bajo riesgo, deberán ser atendidos los criterios, normas y reglamentos formulados a nivel nacional y adaptados a nivel territorial.*

*La entidad encargada de hacer cumplir las disposiciones sanitarias impondrá, mediante acto administrativo, alguna o algunas de las siguientes sanciones, según la gravedad del hecho:*

- a. Amonestación;
- b. Multas sucesivas hasta por una suma equivalente a 10.000 salarios mínimos legales mensuales vigentes,
- c. Decomiso de productos;
- d. Suspensión o cancelación del registro o de la licencia, y
- e. Cierre temporal o definitivo del establecimiento, edificación o servicio respectivo "

(...)

Teniendo en cuenta que las normas procesales son de orden público y para efectos procedimentales de la presente actuación la Resolución 2674 de 2013 establece:

" (...)

**ARTÍCULO 52. PROCEDIMIENTO SANCIONATORIO.** Las autoridades sanitarias podrán adoptar medidas de seguridad e imponer las sanciones correspondientes, de conformidad con lo establecido en la Ley 09 de 1979, siguiendo el procedimiento contemplado en la Ley 1437 de 2011 y las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

Así entonces respecto a la Ley 1437 de 2011:

**ARTÍCULO 47. PROCEDIMIENTO ADMINISTRATIVO SANCIONATORIO.** Los procedimientos administrativos de carácter sancionatorio no regulados por leyes especiales o por el Código Disciplinario Único se sujetarán a las disposiciones de esta Parte Primera del Código. Los preceptos de este Código se aplicarán también en lo no previsto por dichas leyes

*Las actuaciones administrativas de naturaleza sancionatoria podrán iniciarse de oficio o por solicitud de cualquier persona. Cuando como resultado de averiguaciones preliminares, la autoridad establezca que existen méritos para adelantar un procedimiento sancionatorio, así lo comunicará al interesado. Concluidas las averiguaciones preliminares, si fuere del caso, formulará cargos mediante acto administrativo en el que señalará, con precisión y claridad, los hechos que lo originan, las personas naturales o jurídicas objeto de la investigación, las disposiciones presuntamente vulneradas y las sanciones o medidas que serian procedentes Este acto*



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

*administrativo deberá ser notificado personalmente a los investigados. Contra esta decisión no procede recurso.*

*Los investigados podrán, dentro de los quince (15) días siguientes a la notificación de la formulación de cargos, presentar los descargos y solicitar o aportar las pruebas que pretendan hacer valer. Serán rechazadas de manera motivada, las inconducentes, las impertinentes y las superfluas y no se atenderán las practicadas ilegalmente.*

(...)

De conformidad con la normatividad transcrita y los hechos plasmados en los documentos obrantes en el expediente se encuentra que el señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No.79.166.952, propietario del establecimiento de comercio QUESERA CABAÑA LOS PINOS, dedicado a la elaboración de productos lácteos, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias de alimentos, al:

1. Fabricar y/o Procesar: QUESO TIPO CAMPESINO, sin garantizar las Buenas Prácticas de Manufactura estipuladas en la normatividad sanitaria vigente, especialmente por cuanto:

1. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
2. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2574 de 2013.
3. Se observa acceso a zona de proceso abierta. Incumple numeral 2.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
4. No existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados. Incumple numeral 18 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
5. No se presenta programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua ni se llevan los registros. Incumple numeral 4 del artículo 26 de la Resolución 2614 de 2013.
6. No se lleva registro de control diario del cloro residual. Incumple numeral 3.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
7. Se utiliza alberca que se encuentra sin protección. Incumple numeral 3.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
8. Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa. Incumple numeral 4.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
9. No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros. Incumple numeral 2 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
10. No existe local para el depósito de residuos sólidos. Incumple numerales 5.3 y 5.4 del artículo 6 - numeral 2 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
11. No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros. Incumple numeral 5.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
12. No existe programa de control de plagas. Incumple numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
13. Se observa presencia de moscas en área de proceso. Incumple numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
14. Se evidencia deficiencias de limpieza en diferentes áreas de la planta, no se presentan registros de limpieza y desinfección. Incumple numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN  
CARGOS  
PROCESO No. 201608191"**

15. No se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección. Incumple numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
16. Se observa utensilios de aseo en el piso, con cabo de madera en área de proceso y área de empaque. Se observan deficientes condiciones de limpieza en la planta. Incumple numeral 6.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
17. El servicio sanitario de los operarios se encuentra con comunicación ambiental con el área de proceso no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. Incumple numerales 6. 1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
18. Se observan elementos ajenos, materia prima (sal), cuerdas y una silla de montar a caballo en cuarto usado como vestier. Incumple numerales 6. 1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
19. No existe lavamanos del área de proceso, se utiliza el del servicio sanitario y no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. Incumple numeral 6.3 del artículo de la Resolución 2674 de 2013.
20. No existen avisos alusivos a la necesidad del lavado de manos. Incumple numeral 6.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
21. No hay reconocimiento médico de manipuladores. Incumple artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013.
22. No existe lavamanos en área de proceso para realizar esta actividad. Incumple numeral 9 del Artículo 14 y numeral 3 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
23. No se suministra dotación. Incumple numeral 4 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
24. No presenta plan de capacitación ni registros de capacitación para el personal nuevo y antiguo. Incumple artículo 1 y artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
25. No existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas. Incumple Parágrafo 1 del artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
26. No se realiza lavado de manos antes de iniciar proceso dado que no hay lavamanos y no hay dotación. Se observa deficiencias de limpieza en área de proceso. Incumple Artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
27. Se observa manchas compatibles a hongos en zonas altas del techo. Incumple numeral 3.7 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
28. Se observa una puerta del área de proceso en madera y otra metálica con oxidación. Incumple numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
29. No presentan protección lámparas y accesorios. Incumple numeral 7.3 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
30. Se observa tanque de recibo y calentamiento de leche expuesto al medio ambiente. Incumple numerales 1 y 2 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
31. El equipo donde se realiza la pasteurización no cuenta con instrumentos de medición. Incumple numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
32. No se realizan pruebas de plataforma a la leche según artículo 25 del decreto 616 del 2006. Incumple artículo 21 de la Resolución 2674 de 2013.
33. No se presenta registro de inspección de empaque antes del uso. Incumple numerales 2 y 4 del artículo 17 de la Resolución 2674 de 2013.
34. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
35. No se presentan registros de tiempo ni temperatura de cuajado ni pasteurizado. Incumple numerales 1 y 2 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
36. El proceso de pasteurización se realiza en el exterior de la planta. incumple numerales 4 y 5 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
37. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos





**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

- u otros contaminantes. Incumple numeral 1 del artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.
38. No cuenta con área de envasado y/o empaque exclusivo para este fin. Incumple numeral 1 del artículo 19, de la Resolución 2674 de 2013.
  39. No se presenta documentos que permitan realizar trazabilidad en el establecimiento. Incumple numerales 2 y 3 de artículo 19 de la Resolución 2574 de 2013.
  40. No presenta registros de control de entrada, salida y rotación de los productos. Incumple numeral 1 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
  41. No se llene identificada el área de devoluciones ni se llevan registros. Incumple numeral 6 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
  42. No se presenta registros de control de las condiciones de transporte. Incumple numerales 1, 2 y 3 del artículo 29 de la Resolución 2674 de 2013.
  43. No se presenta manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. Incumple numeral 2 artículo 22 de la resolución 2674 de 2013.
  44. No se presenta fichas técnicas de materias primas. No se presentan soportes de análisis para dar cumplimiento a la resolución 2508 de 2012. Incumple numeral 2 del artículo 16 – numeral 1 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.
  45. No se presenta plan de muestreo. Incumple numeral 3 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.
  46. El establecimiento no cuenta con profesional o personal técnico de tiempo completo para el procesamiento de alimento de alto riesgo. Incumple Artículo 24 de la Resolución 2674 de 2013.
  47. No existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento. Incumple Artículo 22 numeral 2, artículo 25 de la Resolución 2674 de 2013.
  48. No se presenta programa ni procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, no se llevan registros. Incumple artículo 25 de la Resolución 2674 de 2013.
  49. No cuenta con servicios de laboratorio. Incumple artículo 23 de la Resolución 2674 de 2013.
  50. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes incumple numerales 2.1;2.2;2.3 y 2.7 del artículo 6 numeral 1 del artículo 18 numeral 1 del artículo 20 de la resolución 2674 de 2013.
  51. No se presenta programa procedimientos análisis (físicoquímicos y microbiológicos) no se lleva registro de control diario del cloro residual incumple numerales 3.1 y 4 del artículo 6 resolución 2674 de 2013.
  52. Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa incumple numeral 4.2 del artículo 6 de la resolución 2674 de 2013.
  53. Se observa presencia de moscas en área de proceso, no existen dispositivos para control integral de plagas incumple numeral 3 del artículo 26 de la resolución 2674 de 2013.
  54. Se evidencia deficiencias de limpieza en diferentes áreas de la planta, se observa utensilios de aseo con cabo de madera en el piso en área de proceso y área de empaque no se presentan registros de limpieza y desinfección. incumple numeral 1 del artículo 26 de la resolución 2674 de 2013.
  55. El servicio sanitario de los operarios se encuentra con comunicación ambiental con el área de proceso no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. incumple numerales 6.1 y 6,2 del artículo 6 de la resolución 2674 de 2013.
  56. No cuenta con lavamanos del área de proceso o próximo a esta. Incumple numeral 6.3 del artículo 6, de la resolución 2674 de 2013.
  57. No hay reconocimiento médico de manipuladores incumple artículo 11de la resolución 2674 de 2013.



La salud es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

- 58. Se observa deficiencias de limpieza en área de proceso incumple artículo 13 de la resolución 2674 de 2013.
- 59. Se observa puertas y ventanas del área de proceso y empaque con oxidación. Incumple numerales 4 2 y 5.1 del artículo 7 de la resolución 2674 de 2013.
- 60. No cuenta con área de envasado y/o empaque exclusivo para este fin. incumple numeral 1 del artículo 19 de la resolución 2674 de 2013.
- 61. No se presenta registro de inspección de empaque antes del uso. Incumple numerales 2 y 4 del artículo 17 de la resolución 2674 de 2013.
- 62. El equipo donde se realiza la pasteurización no cuenta con instrumentos de medición no se presentan registros de tiempo ni temperatura de pasteurización. Incumple numeral 3 del artículo 10 numerales 1 y 2 numerales 4 y 5 del artículo 18 resolución 2674 de 2013
- 63. No se cuenta con mecanismos para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños incumple numerales 8 y 9 del artículo 18, resolución 2674 de 2013
- 64. Se observa almacenamiento de materias primas en área contigua a baño y en área de vestier. incumple numerales 1 y 5 del artículo 16 - numeral del artículo 28, resolución 2674 de 2013
- 65. El cuarto frio se encuentra sucio y con el piso deteriorado incumple resolución 2674 de 2013 numeral 4 del artículo 28.
- 66. No se presentan programa de manejo y calidad del agua no existe programa ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros no existe programa de control de plagas, no presenta programa de limpieza y desinfección no presenta plan de capacitación ni registros de capacitación para el personal nuevo y antiguo no presenta criterios de aceptación y rechazo de las materias primas no se presenta plan de muestreo no se presenta documentos que permitan realizar trazabilidad en el establecimiento incumple artículo 13, numerales 2 y 3 de artículo 19 artículo 21 numeral 3 del artículo 22 numerales 1 2 y 4 del artículo 26, resolución 2674 de 2013.
- 67. El establecimiento no cuenta con profesional o personal técnico de tiempo completo para el procesamiento de alimento de alto riesgo incumple artículo 24, resolución 2674 de 2013.

**NORMAS PRESUNTAMENTE VIOLADAS**

**Resolución 2674 de 2013:** Artículo 6 numerales 2.1, 2.2,2.3,2.4,2.7,2.8,3.1,3.5,4.1,4.2,5.3,5.4,5.5,6.1,6.2,6.3; 7 numerales 1.1,1.2,3.1,4.2,5.1,7.3; 10 numerales 1,2,3; 11;13;14 numeral 4, 14; 17 numeral 2,4, 19 numeral 1,2,3; 20 numeral 1; 21; 22 numerales 1,2,3; 23; 24;25; 26 numerales 1,2,3,4; 28 numerales 1,2,3,6.

En mérito de lo expuesto **LA DIRECTORA DE RESPONSABILIDAD SANITARIA DEL INSTITUTO NACIONAL DE VIGILANCIA DE MEDICAMENTOS Y ALIMENTOS INVIMA**, en uso de sus facultades legales.

**RESUELVE**

**ARTICULO PRIMERO.** - Iniciar proceso sancionatorio en contra del señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No. 79.166.952, propietario del establecimiento de **COMERCIO QUESERA CABAÑA LOS PINOS**, dedicado a la elaboración de productos lácteos, de acuerdo a la parte motiva y considerativa del presente auto.

**ARTICULO SEGUNDO.** - Formular y trasladar cargos contra el señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No.79.166.952, propietario del establecimiento de comercio **QUESERA CABAÑA LOS PINOS**, dedicado a la elaboración de productos lácteos, por presuntamente infringir la normatividad sanitaria de alimentos, al:



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

1. Fabricar y/o Procesar: QUESO TIPO CAMPESINO, sin garantizar las Buenas Prácticas de Manufactura estipuladas en la normatividad sanitaria vigente, especialmente por cuanto:
  1. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos 11 otros contaminantes. Incumple numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  2. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente, al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2574 de 2013.
  3. Se observa acceso a zona de proceso abierta. Incumple numeral 2.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  4. No existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados. Incumple numeral 18 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  5. No se presenta programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua ni se llevan los registros. Incumple numeral 4 del artículo 26 de la Resolución 2614 de 2013.
  6. No se lleva registro de control diario del cloro residual. Incumple numeral 3.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  7. Se utiliza alberca que se encuentra sin protección. Incumple numeral 3.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  8. Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa. Incumple numeral 4.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  9. No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros. Incumple numeral 2 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  10. No existe local para el depósito de residuos sólidos. Incumple numerales 5.3 y 5.4 del artículo 6 - numeral 2 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  11. No existe programa, ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros. Incumple numeral 5.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  12. No existe programa de control de plagas. Incumple numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  13. Se observa presencia de moscas en área de proceso. Incumple numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  14. Se evidencia deficiencias de la limpieza en diferentes áreas de la planta, no se presentan registros de limpieza y desinfección. Incumple numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  15. No se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección. Incumple numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
  16. Se observa utensilios de aseo en el piso, con cabo de madera en área de proceso y área de empaque. Se observan deficientes condiciones de limpieza en la planta. Incumple numeral 6.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  17. El servicio sanitario de los operarios se encuentra con comunicación ambiental con el área de proceso no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. Incumple numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  18. Se observan elementos ajenos, materia prima (sal), cuerdas y una silla de montar a caballo en cuarto usado como vestier. Incumple numerales 6.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
  19. No existe lavamanos del área de proceso, se utiliza el del servicio sanitario y no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. Incumple numeral 6.3 del artículo de la Resolución 2674 de 2013.
  20. No existen avisos alusivos a la necesidad del lavado de manos. Incumple numeral 6.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN  
CARGOS  
PROCESO No. 201608191"**

21. No hay reconocimiento médico de manipuladores. Incumple artículo 11 de la Resolución 2674 de 2013.
22. No existe lavamanos en área de proceso para realizar esta actividad. Incumple numeral 9 del Artículo 14 y numeral 3 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
23. No se suministra dotación. Incumple numeral 4 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
24. No presenta plan de capacitación ni registros de capacitación para el personal nuevo y antiguo. Incumple Artículo 1 y artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
25. No existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas. Incumple Parágrafo 1 del artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
26. No se realiza lavado de manos antes de iniciar proceso dado que no hay lavamanos y no hay dotación. Se observa deficiencias de limpieza en área de proceso. Incumple Artículo 13 de la Resolución 2674 de 2013.
27. Se observa manchas compatibles a hongos en zonas altas del techo. Incumple numeral 3.7 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
28. Se observa una puerta del área de proceso en madera y otra metálica con oxidación. Incumple numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
29. No presentan protección lámparas y accesorios. Incumple numeral 7.3 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
30. Se observa tanque de recibo y calentamiento de leche expuesto al medio ambiente. Incumple numerales 1 y 2 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
31. El equipo donde se realiza la pasteurización no cuenta con instrumentos de medición. Incumple numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
32. No se realizan pruebas de plataforma a la leche según artículo 25 del decreto 616 del 2006. Incumple artículo 21 de la Resolución 2674 de 2013.
33. No se presenta registro de inspección de empaque antes del uso. Incumple numerales 2 y 4 del artículo 17 de la Resolución 2674 de 2013.
34. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
35. No se presentan registros de tiempo ni temperatura de cuajado ni pasteurizado. Incumple numerales 1 y 2 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
36. El proceso de pasteurización se realiza en el exterior de la planta. Incumple numerales 4 y 5 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
37. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. Incumple numeral 1 del artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.
38. No cuenta con área de envasado y/o empaque exclusivo para este fin. Incumple numeral 1 del artículo 19, de la Resolución 2674 de 2013.
39. No se presenta documentos que permitan realizar trazabilidad en el establecimiento. Incumple numerales 2 y 3 de artículo 19 de la Resolución 2574 de 2013.
40. No presenta registros de control de entrada, salida y rotación de los productos. Incumple numeral 1 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
41. No se llene identificada el área de devoluciones ni se llevan registros. Incumple numeral 6 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
42. No se presenta registros de control de las condiciones de transporte. Incumple numerales 1 ,2 y 3 del artículo 29 de la Resolución 2674 de 2013.
43. No se presenta manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. Incumple numeral 2 artículo 22 de la resolución 2674 de 2013.
44. No se presenta fichas técnicas de materias primas. No se presentan soportes de análisis para dar cumplimiento a la resolución 2508 de 2012. Incumple numeral 2 del artículo 16 – numeral 1 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.
45. No se presenta plan de muestreo. Incumple numeral 3 del artículo 22 de la Resolución 2674 de 2013.



**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN  
CARGOS  
PROCESO No. 201608191"**

46. El establecimiento no cuenta con profesional o personal técnico de tiempo completo para el procesamiento de alimento de alto riesgo. Incumple Artículo 24 de la Resolución 2674 de 2013.
47. No existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento. Incumple Artículo 22 numeral 2, artículo 25 de la Resolución 2674 de 2013.
48. No se presenta programa ni procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, no se llevan registros. Incumple artículo 25 de la Resolución 2674 de 2013.
49. No cuenta con servicios de laboratorio. Incumple artículo 23 de la Resolución 2674 de 2013.
50. La planta no cuenta con separación de las áreas de proceso, moldeo y empaque del medio ambiente al abrir la puerta no impide el acceso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes incumple numerales 2.1;2.2;2.3 y 2.7 del artículo 6 numeral 1 del artículo 18 numeral 1 del artículo 20 de la resolución 2674 de 2013.
51. No se presenta programa procedimientos análisis (físicoquímicos y microbiológicos) no se lleva registro de control diario del cloro residual incumple numerales 3.1 y 4 del artículo 6 resolución 2674 de 2013.
52. Se observan recipientes para almacenamiento de suero con insectos y sin tapa incumple numeral 4.2 del artículo 6 de la resolución 2674 de 2013.
53. Se observa presencia de moscas en área de proceso, no existen dispositivos para control integral de plagas incumple numeral 3 del artículo 26 de la resolución 2674 de 2013.
54. Se evidencia deficiencias de limpieza en diferentes áreas de la planta, se observa utensilios de aseo con cabo de madera en el piso en área de proceso y área de empaque no se presentan registros de limpieza y desinfección. Incumple numeral 1 del artículo 26 de la resolución 2674 de 2013.
55. El servicio sanitario de los operarios se encuentra con comunicación ambiental con el área de proceso no cuenta con dotación completa para el lavado y secado de manos. Incumple numerales 6.1 y 6,2 del artículo 6 de la resolución 2674 de 2013.
56. No cuenta con lavamanos del área de proceso o próximo a esta. Incumple numeral 6.3 del artículo 6, de la resolución 2674 de 2013.
57. No hay reconocimiento médico de manipuladores incumple artículo 11 de la resolución 2674 de 2013.
58. Se observa deficiencias de limpieza en área de proceso incumple artículo 13 de la resolución 2674 de 2013.
59. Se observa puertas y ventanas del área de proceso y empaque con oxidación. Incumple numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7 de la resolución 2674 de 2013.
60. No cuenta con área de envasado y/o empaque exclusivo para este fin. Incumple numeral 1 del artículo 19 de la resolución 2674 de 2013.
61. No se presenta registro de inspección de empaque antes del uso. Incumple numerales 2 y 4 del artículo 17 de la resolución 2674 de 2013.
62. El equipo donde se realiza la pasteurización no cuenta con instrumentos de medición no se presentan registros de tiempo ni temperatura de pasteurización. Incumple numeral 3 del artículo 10 numerales 1 y 2 numerales 4 y 5 del artículo 18 resolución 2674 de 2013
63. No se cuenta con mecanismos para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños incumple numerales 8 y 9 del artículo 18, resolución 2674 de 2013
64. Se observa almacenamiento de materias primas en área contigua a baño y en área de vestier. Incumple numerales 1 y 5 del artículo 16 - numeral del artículo 28, resolución 2674 de 2013
65. El cuarto frío se encuentra sucio y con el piso deteriorado incumple resolución 2674 de 2013 numeral 4 del artículo 28.
66. No se presentan programa de manejo y calidad del agua no existe programa ni procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos y no se llevan los registros no existe programa de control de plagas, no presenta programa de limpieza y desinfección no presenta plan de capacitación ni registros de capacitación para el personal nuevo y antiguo no presenta criterios de aceptación y rechazo de las materias primas no se presenta plan de muestreo no se presenta documentos que permitan realizar trazabilidad en



La salud es de todos

Minsalud

AUTO No. 2020014890  
(20 de Noviembre de 2020)

**"POR MEDIO DEL CUAL SE INICIA UN PROCESO SANCIONATORIO Y SE TRASLADAN CARGOS PROCESO No. 201608191"**

- el establecimiento incumple artículo 13, numerales 2 y 3 de artículo 19 artículo 21 numeral 3 del artículo 22 numerales 1 2 y 4 del artículo 26, resolución 2674 de 2013.
- 67. El establecimiento no cuenta con profesional o personal técnico de tiempo completo para el procesamiento de alimento de alto riesgo incumple artículo 24, resolución 2674 de 2013.

**ARTICULO TERCERO.**-Notificar por medios electrónicos el presente acto administrativo al señor YERSON PINILLA MOLANO, identificado con la cedula de ciudadanía No.79.166.952, propietario del establecimiento de comercio QUESERA CABAÑA LOS PINOS, dedicado a la elaboración de productos lácteos y/o Apoderado, de conformidad con lo previsto en el Artículo 4 del Decreto 491 del 28 de marzo de 2020, y en concordancia con lo establecido en el parágrafo tercero del Artículo primero de la Resolución 2020012926 del 3 de abril de 2020 y el parágrafo del Artículo 2 de la Resolución 2020020185 del 23 de Junio de 2020.

En el evento en que la notificación o comunicación no pueda hacerse de forma electrónica se seguirá el procedimiento previsto en los artículos 67 y siguientes de la Ley 1437 de 2011.

**ARTICULO CUARTO.** - Conceder un término de quince (15) días hábiles que comienzan a contarse a partir del día siguiente de la notificación, para que directamente o por medio de apoderado, el presunto infractor, presente sus descargos por escrito, aporte y solicite la práctica de las pruebas que considere pertinentes de conformidad con el artículo 47 de la Ley 1437 de 2011.

**ARTICULO QUINTO.** - Contra el presente auto no procede recurso alguno.

**NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE**

**MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA**  
Directora Responsabilidad Sanitaria

Proyectó: Ana Fragoso O  
Revisó: María Lina Peña