



La salud
es de todos

Minsalud

NOTIFICACION POR AVISO No. 0800 PS 2019001164 de 13 de Agosto de 2019

La Coordinadora del Grupo Sancionatorio de Alimentos y Bebidas 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 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo procede a dar impulso al trámite de notificación del siguiente acto administrativo:

AUTO DE INICIO Y TRASLADO:	2019009232
PROCESO SANCIONATORIO	201605170
EN CONTRA DE:	LA PARCELA S.AS
FECHA DE EXPEDICIÓN:	02 DE AGOSTO DE 2019
FIRMADO POR:	MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA -- Directora de Responsabilidad Sanitaria

ADVERTENCIA

EL PRESENTE AVISO SE PUBLICA POR UN TÉRMINO DE CINCO (5) DÍAS CONTADOS A PARTIR DE 15 AGO 2019, en la página web www.invima.gov.co Servicios de Información al Ciudadano y en las instalaciones del INVIMA, ubicada en la Cra. 10 No. 64-28 de esta ciudad.

El acto administrativo aquí relacionado, del cual se acompaña copia íntegra, se considera legalmente NOTIFICADO al finalizar el día siguiente del RETIRO del presente aviso.

Contra el Auto No. 2019009232 NO procede recurso alguno.

LEIDY ALEXANDRA BONILLA GUARIN
Coordinadora Grupo Sancionatorio de Alimentos y Bebidas
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

ANEXO: Se adjunta a este aviso en (12) folios copia a doble cara íntegra del Auto N° 2019009232 proferido dentro del proceso sancionatorio N° 201605170.

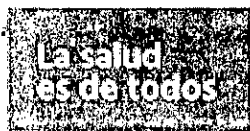
CERTIFICO QUE EL PRESENTE AVISO SE RETIRA el, _____ siendo las 5 PM,

LEIDY ALEXANDRA BONILLA GUARIN
Coordinadora Grupo Sancionatorio de Alimentos y Bebidas
Dirección de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó y Digitó: Mfonsecal

Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos - Invima
Oficina Principal: Cra 10 N° 64 - 28 - Bogotá
Administrativo: Cra 10 N° 64 - 60
(1) 2948700
www.invima.gov.co

invima
Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

La Directora de Responsabilidad Sanitaria del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA, en ejercicio de sus facultades legales y especialmente las delegadas por la Dirección General mediante Resolución No. 2012030800 del 19 Octubre de 2012, procede a iniciar proceso sancionatorio y trasladar cargos a título presuntivo, en contra de la sociedad LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8, teniendo en cuenta los siguientes:

ANTECEDENTES

1. Con oficio 705-2486-16 con radicado 16113962 del 26 de octubre de 2016, procedente de la coordinación del Grupo de Trabajo Territorial Occidente 1 del INVIMA, se remitieron a la Dirección de responsabilidad sanitaria, diligencias administrativas adelantadas en el establecimiento de la sociedad LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8, documentos que son la base documental para la presente investigación. (Folio 1)
2. A folios 4 a 23 del expediente, se encuentra acta de Inspección Sanitaria a Fábrica de Alimentos, de fechas 19 y 20 de octubre de 2016, realizada por profesionales de este Instituto en las instalaciones del establecimiento de comercio de la sociedad LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8, en donde se emitió concepto sanitario DESFAVORABLE, al evidenciar presuntos incumplimientos a la Resolución 2674 del 20163.
3. De igual manera, en la misma fecha de la visita es decir, el 20 de octubre de 2016, se diligenció el Formato Protocolo de Evaluación de Rotulado general de alimentos envasados del producto "Agua pura potable Tratada X 300 ml", evidenciándose presuntos incumplimientos a la Resolución 5109 de 2005, así: (Folios 24 a doble cara - 25 Etiqueta):

"(...)

4.1 se declara tabla de análisis fisicoquímico el cual no corresponde a todos los lotes de producción.

(...)

5.1.1 el nombre del alimento no se declara de acuerdo a la resolución 12186/91.

(...)

5.3. El contenido neto no se declara en unidades del sistema internacional.

(...)

5.4. La dirección del fabricante declarada no corresponde a la real.

(...)

5.8 El registro sanitario está mal impreso en el material del empaque

(...)

5.2.3 La denominación del producto no está acorde con la Resolución 12186/91 (agua potable tratada)

(...)"

4. En virtud de la situación sanitaria encontrada, mediante acta de aplicación de Medida Sanitaria de fecha 20 de octubre de 2016, los funcionarios del Invima procedieron aplicar la medida sanitarias de seguridad consistente en "CLAUSURA TEMPORAL TOTA", teniendo en cuenta la siguiente: (folio 26 al 33)



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

(...)
SITUACIÓN SANITARIA ENCONTRADA

En el recorrido por las instalaciones de la empresa se pudo evidenciar la siguiente situación que presenta incumplimiento con la normativa sanitaria vigente; resolución 2674/13 y resolución 12186/91 en los artículos y numerales descritos a continuación:

Se evidencian entreluces en los laterales de '(Numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)- puerta de acceso a la planta y del área de despacho. Existe un cuarto contiguo y con una puerta como único mecanismo de separación de éste, con respecto a las áreas de envasado de los productos, en donde pueden observarse calados desprotegidos en las paredes, con el agravante de que estos conducen a un buitrón y, área de parqueaderos. En varios sitios de la planta existen elementos en desuso e inservibles. Se observa desprotección en calados ubicados de la bodega de producto terminado. En el área social existe una ventana desprotegida. La condición descrita anteriormente facilita el ingreso De plagas y otros contaminantes.

(Numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) En una misma área, sin separaciones físicas efectivas se realizan las actividades de envasado, dosificación y pesaje, preparación de jarabes, almacenamiento de material de empaque en tránsito, almacenamiento de azúcar, disposición de residuos sólidos, oficinas de los profesionales de la planta. No hay separación entre áreas de oficina y almacenamiento de material de empaque.

(Numeral 2.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) - Existen en diferentes sitios de la planta punto muertos en los techos y paredes *unidad sanitaria de hombres, unidad sanitaria del área administrativa, cuarto de almacenamiento de productos de limpieza, área de disposición de elementos para la limpieza entre otros.

(Numeral 2.8 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) - Existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (área social). Se cuenta con un sitio al interior del área de oficinas.

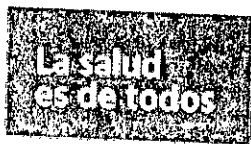
(Numeral 3.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) - Se cuenta con suministro de la empresa de acueducto municipal, pero no es posible verificar totalmente su potabilidad en la parte fisicoquímica debido a que el equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, este no permite una lectura confiable debido a su desgaste y opacidad de las celdas.

(Numeral 5.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) Se evidencian pocos recipientes para Recolección de residuos sólidos, que no son suficientes, estos no están identificados, la tapa de la mayoría es fija los cuales tienen que accionarse manualmente para la disposición de los residuos sólidos, otros recipientes carecen de tapa.

(Numerales 5.3 y 5.4 del artículo 6- numeral 2 del artículo 26 Resolución 2674 de 2013)- El sitio de disposición temporal de los residuos sólidos está ubicado al interior de la sala de producción. No cuentan con un sitio definido e identificado para el almacén de material reciclable (envases producto no conforme).

(Numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013)- No hay suficientes barreras físicas y de protección contra el posible ingreso de plagas. Se evidencian entreluces en los laterales de la puerta de acceso a la planta y del área de despachos. Existe un cuarto contiguo y con una puerta como único mecanismo de separación de este, con respecto a las áreas de envasado de los Productos, en donde pueden observarse calados desprotegidos en las paredes, con el agravante de que estos conducen a un buitrón y área de parqueaderos. Se observa desprotección en calados ubicados de la bodega de producto terminado. En el área social existe una ventana desprotegida. La condición descrita anteriormente facilita el ingreso de plagas y otros contaminantes.

(Numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013) No se encuentra diferenciada la limpieza profunda de la rutinaria. La concentración empleada para la desinfección de calzado en los



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

pediluvios no se ajusta a las del desinfectante del desinfectante, están usando concentraciones de 1.5 ppm. No se tienen claro si la solución utilizada para el material de envase antes del envasado es para desinfección o para enjuague, están usando concentraciones de 2.5 ppm.

(Numeral 6.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) No se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

(Números 6.1 y 6.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) Existen deficiencias en el mantenimiento de los techos de la unidad sanitaria para caballeros; las papeleras son accionamiento directo en las unidades sanitarias y éstas aunque cuentan con un pasillo de separación están ubicadas contiguo a las áreas de producción.

(Numeral 6.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) - Al interior del vestier para caballeros, se arman cajas de cartón que van a ser utilizadas como embalaje de los productos. Se observa almacenamiento de alimentos de los empleados al interior de los casilleros.

(Numeral 6.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013) Los lavamanos de las áreas de producción de accionamiento directo, en algunos no se cuentan la dotación para lavado, desinfección y secado de las manos. Uno de lavamanos. Cercano al sitio de envasado no cuenta con fluido de agua.

(Números 11 y 13 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013) Existe riesgo de contaminación de las ropas trabajo de los operarios debido a que el área social de los operarios y personal administrativo se comparte y se encuentra ubicada en área Administrativa, en donde además se dispone archivo muerto y material de empaque.

(Números 1.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013) - Los pisos en general del área de producción presentan desgaste y deterioro. Se observa en área de envasado de botellas estancamiento de agua, por no existir una adecuada inclinación hacia los drenajes.

(Numeral 2.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013) - Existen falencias en el mantenimiento general de las paredes, un tramo de las paredes en área de jarabes es en adobe ranurado pintado.

(Números 4.2 y 5.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013) Existen cortinas plásticas utilizadas como separaciones de áreas lo cual no cumple la función de separación física efectiva, algunas de éstas presentan deterioro.

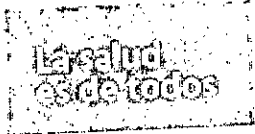
(Numeral 4.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)- Las estructuras que se tienen implementadas en el sitio de dosificación y elaboración de jarabes son en vidrio sin películas de protección en caso de ruptura.

(Numeral 7.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013) La mayoría de las lámparas no cuentan con sistema de protección en caso de ruptura.

(Numeral 12 del artículo 9 - numeral 4 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013) - En la línea de conducción del agua para la elaboración de los refrescos y una de las válvulas de la línea de conducción del agua tratada existen fugas. De igual manera se observan mangueras de conducción de bebidas que presentan deterioro.

(Números 1 y 2 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013.)- Debido a que los diversos ambientes de la edificación no tienen el tamaño adecuado para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal el traslado de materiales o productos y que, estos ambientes no están ubicados según la secuencia lógica del proceso, desde la recepción de los insumos hasta el despacho del producto terminado, todas las áreas circundantes no facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección.

(Numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013) envasadoras de agua y refrescos en bolsa no cuentan con sistemas de desinfección del material de empaque al momento del envasado y la lámpara ultravioleta no cuenta con sistema que permita medir las horas de uso (cabe anotar que el registro se está llevando de forma manual). No se cuenta con termo registro para la línea de



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

pasterización, cabe anotar que se lleva un registro manual por parte de control de calidad. Dicho requerimiento obedece a que todos los productos elaborados excepto el agua potable tratada son pasteurizados y que el volumen de producción de estos al mes es de 20.000 litros.

(Numeral 1 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013) (Resolución 5109 de 2005- 1506 de 2011) la recepción de las materias primas se realizan en el pasillo de tránsito de personal hacia la zona de vertieres y de ingreso a las áreas de producción.

(Numeral 3 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013) el Equipo utilizado para la medición de cloro residuales cualitativo, este no permite una lectura confiable debido al desgaste y opacidad de las celdas, teniendo en cuenta que la actividad principal de la empresa es la producción y envasado de agua potable y que la materia prima principal en la elaboración de refrescos es el agua y que dentro de los tratamientos complementarios esta la hiper cloración en el equipo utilizado para las mediciones de cloro residual debe brindar mayor precisión.

(Numerales 6 y 7 del artículo 16 - numerales 3 y 4 del 2674 de 2013) - No se cuenta con área exclusiva para el almacenamiento de las materias primas. Parte de estas se disponen en un sitio destinado a la dosificación, pesaje y elaboración de jarabes, el azúcar se dispone en una estiba al interior de la sala de envasado, contiguo al área de residuos sólidos.

(Resolución 2674 numeral 5 del artículo 17) - El tamaño de los almacenes o depósitos de materiales de envase etiquetas y embalajes no es a en proporción a los volúmenes de insumos manejados por el establecimiento, no se dispone además de espacios libres para la circulación del personal, y en el traslado de los materiales ni para realizar la limpieza y el mantenimiento de las áreas respectivas. Se observa almacenamiento de material de empaque en bodega con alta saturación, sin separación de las paredes algunas bolsas con materiales de envase se disponen directamente sobre el piso y hay almacenamiento de material de envase en varias partes de la planta incluyendo accesos, áreas comunes y pasillos, en la bodega se disponen elementos ajenos sobre el piso y hay almacenamiento de material de envase en varias partes de la planta incluyendo accesos, áreas comunes y pasillos, en la bodega se disponen de elementos ajenos.

(Numeral 1 del artículo 18 – de la Resolución 2674 de 2013) El proceso de fabricación de los alimentos no se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento toda vez que: las áreas de producción y envasado no cuentan con la protección efectiva ni separación entre los diferentes ambientes. Los diversos ambientes de la edificación no tienen 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. En la línea de conducción del agua para la elaboración de los refrescos y en uno de las válvulas de la línea de conducción del agua tratada existen fugas. De igual manera se observan mangueras de conducción de agua que presentan deterioro. Los pisos en general del área de producción presentan desgaste y se observa en área de envasado de botellas estancamiento de agua, por no existir una adecuada inclinación hacia los drenajes. No hay suficientes barreras físicas y de protección contra el posible ingreso de plagas. Se evidencian entreluces en los laterales de la puerta de acceso a la planta y del área de despachos. Existe un cuarto contiguo y con una puerta como único mecanismo de separación de este, con respecto a las áreas de envasado de los productos, en donde pueden observarse calados desprotegidos en las paredes, con el agravante de que estos conducen a un buitrón y área de parqueaderos. Se observa desprotección en calados ubicados de la bodega de producto terminado. En el área social existe una ventana desprotegida. La condición descrita anteriormente facilita el ingreso de plagas y otros contaminantes. El equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, este no permite una lectura confiable debido al desgaste y opacidad de las celdas, teniendo en cuenta que la actividad principal de la empresa es la producción y envasado de agua potable y que la materia prima principal en la elaboración de refrescos es el agua y que dentro de los tratamientos complementarios esta la hiper cloración el equipo utilizado para las mediciones de cloro residual debe brindar mayor precisión.

(Numerales 8 y 9 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013) - No se cuenta con mecanismos tendientes prevenir la contaminación por materiales extraños en el sistema que se tiene



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

implementado para el envasado de agua y refrescos en botellas ya que el sistema es abierto. Las envasadoras no cuentan con sistemas de protección para la lámina de envasado ni de llenado (cuello formador).

(Numeral 1 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013) No cuentan con área para recepción de materias primas e insumos, de lavado de canastillas, para lavado de botellones, almacenamiento de contra muestras, almacenamiento de envase y productos no conforme, no cuentan con separación efectiva entre las diferentes secciones de producción.

Art 8 Resolución 12186/91: En las plantas o establecimientos en donde se empleen envases reutilizables deberá disponerse de equipo especial para el lavado de los mismos, localizado en sector adyacente al de envasado.

(Numeral 1 del artículo 19, Resolución 2674 de 2013) -El envasado y/o empaque no se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área no es exclusiva para este fin. ART 12 Resolución 12186/91. Las envasadora de PET presenta soportes para envase con presencia de óxido y estos soportes se deben engrasar, así mismo el sistema mecánico de la base que sostiene estos soportes presenta óxido en su parte inferior dicha condición por el mal diseño del equipo representa alto riesgo de contaminación por oxidación/o grasas de lubricación.

El carrusel de llenado no está caminado o protegido. La torre de la tapadora presenta óxido y grasa expuesta. La envasadora de PET, se usa para agua potable tratada y otras bebidas para lo cual existe el riesgo de contaminación hacia el agua potable tratada. La postura de la tapa en las botellas y botellones se realiza de forma manual. Las Llenadora de producto en bolsa no cuentan con limpieza profunda, no cuentan con sistema para desinfección del empaque (Lámpara UV) y presentan bajante con teflón sobrepuesto que permite la acumulación de suciedad, y este teflón entra en contacto con tubular de plástico para envasado de producto.

(Resolución 2674 de 2013, numeral 4 del artículo 28) El área no es exclusiva, al interior de la bodega se disponen elementos y equipos en desuso.

Numeral 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013. La bodega no cuenta con la capacidad suficiente para el volumen almacenado, se dispone contra las paredes.

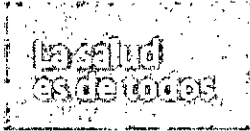
(...)”

5. Mediante oficio 705-0846-17 radicado bajo el número 17046549 del 03 de mayo del 2017, la Coordinación del Grupo de Trabajo Territorial Occidente 1 del INVIMA, remitió a esta Dirección de Responsabilidad Sanitaria, nuevas diligencias administrativas de Inspección, Vigilancia y Control, adelantadas por funcionarios de este Instituto en las instalaciones de la sociedad LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8. (Folio 40).
6. Obra a folios 43 al 44 del expediente, Acta de Visita – Diligencia de Inspección, Vigilancia y Control, realizada en las instalaciones de la sociedad LA PARCELA S.A.S, el día 26 de abril de 2017, donde una vez verificadas las condiciones higiénico- sanitarias y técnico locativas del establecimiento, los funcionarios del INVIMA, procedieron a mantener la medida sanitaria de seguridad impuesta en oportunidad y el concepto sanitario desfavorable.

CONSIDERACIONES DEL DESPACHO

De conformidad con lo establecido en el numeral 3º del Artículo 4º, numeral 6º 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 9ª de 1979 y demás normas reglamentarias; en concordancia con lo establecido en los numerales 1, 2, 4 y 8 del artículo 24

Página 5



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019

**“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”**

del Decreto 2078 de 2012, Resoluciones 2674 de 2013, 5109 de 2005, 12186 de 1991 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 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.

La Resolución 2674 de 2013, señala:

“ (...)

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 aplicarán 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.

(...)

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 PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. Son los principios básicos y prácticos 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 cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, de modo que se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

(...)

Artículo 6°. 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:

1. LOCALIZACIÓN Y ACCESOS

1.1. Estarán ubicados en lugares aislados de cualquier foco de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

1.3. Sus accesos y alrededores se mantendrán limpios, libres de acumulación de basuras y deberán tener superficies pavimentadas o recubiertas con materiales que faciliten el mantenimiento sanitario e impidan la generación de polvo, el estancamiento de aguas o la presencia de otras fuentes de contaminación para el alimento.

(...)

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.

(...)

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.

(...)

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.

(...)

5. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

(...)

5.1. Los residuos sólidos que se generen deben ser ubicados de manera tal que no representen riesgo de contaminación al alimento, a los ambientes o superficies de potencial contacto con este.

(...)

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.

(...)

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



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

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.

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.

(...)

6.5. 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 7°. 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.

(...)

2. PAREDES

2.1. En las áreas de elaboración y envasado, las paredes deben ser de materiales resistentes, colores claros, impermeables, no absorbentes y de fácil limpieza y desinfección. Además, según el tipo de proceso hasta una altura adecuada, las mismas deben poseer acabado liso y sin grietas, pueden recubrirse con pinturas plásticas de colores claros que reúnan los requisitos antes indicados.

(...)

4. VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS

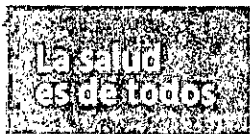
(...)

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

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



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

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. ILUMINACIÓN

(...)

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 9°. Condiciones específicas. Los equipos y utensilios utilizados deben cumplir con las siguientes condiciones específicas:

(...)

12. Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos deben ser de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán mediante la recirculación de las sustancias previstas para este fin.

(...)

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.

4. Las tuberías elevadas no deben instalarse directamente por encima de las líneas de elaboración, salvo en los casos tecnológicamente justificados y en donde no exista peligro de contaminación del alimento.

(...)

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.

(...)

11. No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.

(...)

13. Los manipuladores no deben sentarse, acostarse, inclinarse o similares en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.

ARTÍCULO 16. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS. Las materias primas e insumos para las actividades de fabricación, preparación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos y deben estar debidamente identificadas de conformidad con la



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

Resolución 5109 de 2005 o las normas que la modifiquen, adicionen o sustituyan, y para el caso de los insumos, deben cumplir con las resoluciones 1506 de 2011 y/o la 683 de 2012, según corresponda, o las normas que las modifiquen, adicionen o sustituyan.

3. Las materias primas e insumos deben ser inspeccionados previo al uso, clasificados y sometidos a análisis de laboratorio cuando así se requiera, para determinar si cumplen con las especificaciones de calidad establecidas al efecto. Es responsabilidad de la persona natural o jurídica propietaria del establecimiento, garantizar la calidad e inocuidad de las materias primas e insumos.

(...)

6. Las materias primas e insumos que requieran ser almacenadas antes de entrar a las etapas de proceso, deben almacenarse en sitios adecuados que eviten su contaminación y alteración.

7. Los depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, salvo en aquellos casos en que a juicio de la autoridad sanitaria competente no se presenten peligros de contaminación para los alimentos

(...)

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

(...)

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.

5. Los envases y embalajes deben almacenarse en un sitio exclusivo para este fin en condiciones de limpieza y debidamente protegidos.

(...)

Artículo 18. Fabricación. Las operaciones de fabricación deben cumplir con los siguientes requisitos:

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.

(...)

8. Se deben tomar medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños, instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal o cualquier otro método apropiado.

(...)

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.

(...)



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

9. Las áreas y equipos usados en la fabricación de alimentos para consumo humano no deben ser utilizados para la elaboración de alimentos o productos de consumo animal o destinados a otros fines

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.

(...)

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.

(...)

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.

Artículo 28. Almacenamiento. Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las siguientes condiciones:

(...)

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.

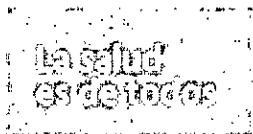
4. El almacenamiento de los insumos, materias primas o productos terminados se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales, y disponerse sobre palés o tarimas limpias y en buen estado, elevadas del piso por lo menos 15

(...)"

La Resolución 5109 de 2005 "Por la cual se establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano", reza lo siguiente:

"(...)

Artículo 1º. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos o etiquetas de los envases o empaques de alimentos para consumo humano envasados o empacados, así como los de las materias primas para alimentos, con el fin de proporcionar al consumidor una información sobre el producto lo suficientemente clara y comprensible que no induzca a engaño o confusión y que permita efectuar una elección informada.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

Artículo 2º. Campo de aplicación. Las disposiciones de que trata la presente resolución aplican a los rótulos o etiquetas con los que se comercialicen los alimentos para consumo humano envasados o empacados, así como los de las materias primas para alimentos, bien sean productos nacionales e importados que se comercialicen en el territorio nacional, cuyas partidas arancelarias serán las correspondientes a los productos alimenticios para consumo humano envasados o empacados que correspondan a los Capítulos 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 16, 17, 18, 19, 20 y 21 del Arancel de Aduanas, y las demás que correspondan de acuerdo con la clasificación. Estas deberán actualizarse conforme a las modificaciones efectuadas al mismo.

Parágrafo. Los alimentos envasados o empacados deberán cumplir con lo estipulado en el reglamento técnico que se establece en la presente resolución, sin perjuicio del cumplimiento de la normatividad sanitaria vigente para cada alimento en particular o de sus materias primas.

(...)

5.3. Contenido neto y peso escurrido

5.3.1 El contenido neto deberá declararse en unidades del sistema métrico (Sistema Internacional).

(...)

5.4. Nombre y dirección

5.4.1 Deberá indicarse el nombre o razón social y la dirección del fabricante, envasador o reempacador del alimento según sea el caso, precedido por la expresión "FABRICADO o ENVASADO POR".

(...)

5.8 Registro Sanitario

Los alimentos que requieran registro sanitario de acuerdo con lo establecido en el artículo 4º del Decreto 3075 de 1997 o las normas que lo modifiquen, sustituyan o adicionen, deberán contener en el rótulo el número del Registro Sanitario expedido por la autoridad sanitaria competente.

Por otro lado, la **Resolución 12186 de 1991** "Por la cual se fijan las condiciones para los procesos de obtención, envasado y comercialización de agua potable tratada con destino al consumo humano" reza lo siguiente:

"(...)

ARTICULO 12 DE LAS AREAS DE LAS PLANTAS DE OBTENCION DE AGUA POTABLE TRATADA ENVASADA Las plantas o establecimientos de obtención de agua potable tratada. Además de los requisitos generales para las fábricas de alimentos y los específicos para el otorgamiento de la licencia Sanitaria del Funcionamiento Clase I o II Exigidos en el Decretó 2333 de 1982 Y las disposiciones que lo adicionen o modifiquen. Deberán cumplir con los siguientes:

(...)

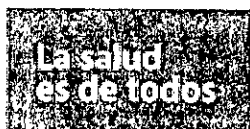
C. El área destinada al envasado del agua potable tratada deberá estar separada físicamente de las demás áreas de la planta

ARTICULO 13. DEL ROTULADO DEL AGUA POTABLE TRATADA ENVASADA

Los envases para el agua potable tratada deberán cumplir con las condiciones de rotulado exigidas en la Resolución No 8688 de 1979 y las disposiciones que la adicionen o modifiquen.

PARAGRAFO 1: El producto deberá denominarse en el rotulado como: "AGUA POTABLE TRATADA" en Forma destacada.

(...)"



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

Para efectos procedimentales de la presente actuación la **Ley 1437 de 2011** establece:

"(...)

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 serían procedentes. Este acto 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.

Parágrafo. Las actuaciones administrativas contractuales sancionatorias, incluyendo los recursos, se regirán por lo dispuesto en las normas especiales sobre la materia.

"(...)"

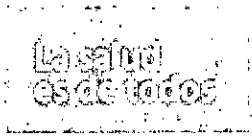
A su vez, si al culminar la actuación administrativa se encuentra probada la responsabilidad del investigado en el incumplimiento de la legislación sanitaria, podrán imponerse las sanciones contenidas en el artículo 577 de la ley 9 de 1979, en el que se establece:

"Artículo 577.- Teniendo en cuenta la gravedad del hecho y mediante resolución motivada, la violación de las disposiciones de esta Ley, será sancionada por la entidad encargada de hacerlas cumplir con alguna o algunas de las siguientes sanciones:

- a. Amonestación;
- b. Multas sucesivas hasta por una suma equivalente a 10.000 salarios diarios mínimos legales al máximo valor vigente en el momento de dictarse la respectiva resolución;
- 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."

Debe tenerse en cuenta que la sociedad LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8, desarrolla una actividad relacionada con la elaboración, procesamiento y envase de agua potable tratada, refresco de agua saborizada, refrescos de frutas, te saborizado, bebidas hidratantes, refrescos con fruta, lo cual involucra un alimento considerado de ALTO RIESGO PARA LA SALUD PUBLICA, de acuerdo con la clasificación relacionada en la Resolución 719 de 2015.

De conformidad con la normatividad transcrita y los hechos plasmados en los documentos obrantes en el expediente, se encuentra que la sociedad **LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8**, presuntamente infringió las disposiciones sanitarias vigentes de alimentos, al:



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

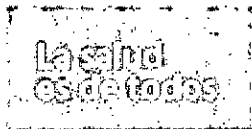
1. Elaborar, procesar y envasar agua potable tratada, refresco de agua saborizada, refrescos de frutas, te saborizado, bebidas hidratantes y refrescos con fruta, sin observar el cumplimiento de las normas alusivas a las buenas prácticas de manufactura, establecidas en la Resolución 2674 de 2013, por cuanto:

1. Se evidencian entreluces en los laterales de puerta de acceso a la planta y del área de despacho, facilitando el ingreso de plagas y otros contaminantes. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Existe un cuarto contiguo y con una puerta como único mecanismo de separación de éste, con, respecto a las áreas de envasado de los productos, en donde pueden observarse calados desprotegidos en las paredes, con el agravante de que estos conducen a un buitrón y área de parqueaderos. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 y numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
3. En varios sitios de la planta, se evidencian elementos en desuso e inservibles. Contrariando lo establecido en el numeral 1 subnumerales 1.1 y 1.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
4. Se observa desprotección en calados ubicados en la bodega de producto terminado y en el área social, se evidenció ventana desprotegida; situaciones que facilitan el ingreso de plagas y otros contaminantes. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 y numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
5. En una misma área, sin separaciones físicas efectivas, se realizan las actividades de envasado, dosificación, pesaje, preparación de jarabes, almacenamiento de material de empaque en tránsito, almacenamiento de azúcar, disposición de residuos sólidos y oficinas de los profesionales de la planta. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.2 y 2.3 de la Resolución 2674 de 2013.
6. No hay separación entre áreas de oficina y almacenamiento de material de empaque. Contrariando lo establecido en los numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
7. La edificación y sus instalaciones no están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumeral 2.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
8. Se cuenta con suministro de la empresa de acueducto municipal, pero no es posible verificar totalmente su potabilidad en la parte fisicoquímica, debido a que el equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, esto no permite una lectura confiable debido a su desgaste y opacidad de las celdas. Contrariando lo establecido numeral 3 subnumeral 3.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

9. No existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras. Así mismo, se evidenció que la mayoría de los recipientes son de tapa fija los cuales tienen que accionarse manualmente y otros recipientes carecen de tapa. Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumeral 5.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
10. El sitio de disposición temporal de los residuos sólidos está ubicado al interior de la sala de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumerales 5.1, 5.3 y 5.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
11. La planta no cuentan con un sitio definido e identificado para el almacén de material reciclable (envases producto no conforme). Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumeral 5.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
12. No hay suficientes barreras físicas y de protección contra el posible ingreso de plagas. Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
13. No se encuentra diferenciada la limpieza profunda de la rutinaria. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
14. La concentración empleada para la desinfección de calzado en los pediluvios no se ajusta a las especificaciones del desinfectante, están usando concentraciones de 1.5 ppm. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
15. No se tiene claro si la solución utilizada para el material de envase antes del envasado es para desinfección o para enjuague, están usando concentraciones de 2.5 ppm. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
16. No se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
17. Existen deficiencias en el mantenimiento de los techos de la unidad sanitaria para caballeros, las papeleras son de accionamiento directo en las unidades sanitarias y estas se encuentran contiguo a las áreas de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumerales 6.1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
18. Los lavamanos de las áreas de producción son de accionamiento directo, en algunos no se cuentan con la dotación para lavado, desinfección y secado de las manos. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
19. Uno de los lavamanos cercanos al sitio de envasado no cuenta con fluidos de agua. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019

***"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"***

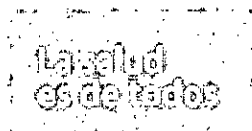
20. Existe riesgo de contaminación de las ropas de trabajo de los operarios, debido a que el área social de los operarios y personal administrativo se comparte y se encuentra ubicada en área Administrativa, en donde además se dispone archivo muerto y material de empaque. Contrariando lo establecido en los numerales 11 y 13 del artículo 14 de la Resolución 2674 de 2013.
21. Los pisos en general del área de producción presentan desgaste y deterioro. Contrariando lo establecido en el artículo 7 numeral 1 subnumeral 1.1 de la Resolución 2674 del 2013.
22. Se observa en área de envasado de botellas, estancamiento de agua, por no existir una adecuada inclinación hacia los drenajes. Contrariando lo establecido en el artículo 7 numeral 1 subnumeral 1.2 de la Resolución 2674 del 2013.
23. Existen falencias en el mantenimiento general de las paredes. Adicionalmente, se evidenció que un tramo de las paredes en área de jarabes es en adobe ranurado pintado. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumeral 2.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
24. Existen cortinas plásticas utilizadas como separaciones de áreas, lo cual no cumple la función de separación física efectiva, algunas de éstas presentan deterioro. Contrariando lo establecido en el numeral 4 subnumeral 4.2 y numeral 5 subnumeral 5.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
25. Las estructuras que se tienen implementadas en el sitio de dosificación y elaboración de jarabes, son en vidrio sin protección en caso de ruptura. Contrariando lo establecido en los numeral 4 subnumeral 4.2 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
26. La mayoría de las lámparas no cuentan con sistema de protección en caso de ruptura. Contrariando lo establecido en el numeral 7 subnumeral 7.3 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
27. En la línea de conducción del agua para la elaboración de los refrescos y en una de las válvulas de la línea de conducción del agua tratada existen fugas. De igual manera se observan mangueras de conducción de bebidas que presentan deterioro. Contrariando lo establecido en el numeral 12 del artículo 9 y numeral 4 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
28. Los equipos no están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, evitando la contaminación cruzada y las áreas circundantes no facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección. Contrariando lo establecido en los numerales 1 y 2 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
29. La edificación no está construida en proceso secuencial (recepción insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y no existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas y que eviten la contaminación cruzada. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

30. Las envasadoras de agua y refrescos en bolsa no cuentan con sistemas de desinfección del material de empaque al momento del envasado y la lámpara ultravioleta no cuenta con un sistema que permita medir las horas de uso (el registro se está llevando de forma manual). Contrariando lo establecido en los numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
31. No se cuenta con termoregistro para la línea de pasteurización. Se lleva un registro manual por parte de control de calidad. Contrariando lo establecido en los numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
32. La recepción de las materias primas se realizan en el pasillo de tránsito de personal hacia zona de vertieres y de ingreso a las áreas de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 16 de la Resolución 2674 de 2013.
33. El equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, este no permite una lectura confiable debido al desgaste y opacidad de las celdas. Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 16 de la Resolución 2674 de 2013.
34. No se cuenta con área exclusiva para el almacenamiento de las materias primas. Parte de estas se disponen en un sitio destinado a la dosificación, pesaje y elaboración de jarabes y el azúcar se dispone en una estiba al interior de la sala de envasado contiguo al área de residuos sólidos. Contrariando lo establecido en los numerales 6 y 7 del artículo 16 y numerales 3 y 4 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
35. El tamaño de los almacenes o depósitos de materiales de envase, etiquetas y embalajes, no está en proporción a los volúmenes de insumos manejados por el establecimiento. Contrariando lo establecido en el artículo 17 numeral 5 de la Resolución 2674 del 2013.
36. Se observa almacenamiento de material de empaque en bodega con alta saturación, sin separación de las paredes. Algunas bolsas con materiales de envase se disponen directamente sobre el piso y hay almacenamiento de material de envase en varias partes de la planta, incluyendo accesos, áreas comunes y pasillos. En la bodega se disponen elementos ajenos sobre el piso. Contrariando lo establecido en el numeral 4 y 5 del artículo 17 y numeral 4 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
37. El proceso de fabricación de los alimentos no se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garanticen la protección y conservación del alimento. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
38. No se cuenta con mecanismos tendientes a prevenir la contaminación por materiales extraños en el sistema que se tiene implementado para el envasado de agua y refrescos en botellas, ya que el sistema es abierto. Contrariando lo establecido en el numeral 8 del artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
39. Las envasadoras no cuentan con sistemas de protección para la lámina de envasado ni para sistema de llenado (cuello formador). Contrariando lo establecido en el numeral 8 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
40. No cuentan con área para recepción de materias primas e insumos, de lavado de canastillas, para lavado de botellones, almacenamiento de contra muestras, almacenamiento de envase y productos no conforme. No cuentan con separación

Página 17



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019

**"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"**

efectiva entre las diferentes secciones de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.

41. El envasado y/o empaque no se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área no es exclusiva para este fin. Contrariando lo establecido en el numeral 9 artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013 en concordancia con lo establecido en el artículo 12 literal c de la Resolución 12186 de 1991.
42. Las envasadora de PET presenta soportes para envase con presencia de óxido y estos soportes se deben engrasar, así mismo el sistema mecánico de la base que sostiene estos soportes presenta óxido en su parte inferior, dicha condición por el mal diseño del equipo representa alto riesgo de contaminación por oxidación/o grasas de lubricación. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
43. El carrusel de llenado no está cabinado o protegido. La torre de la tapadora presenta óxido y grasa expuesta. La envasadora de PET, se usa para agua potable tratada y otras bebidas para lo cual existe el riesgo de contaminación hacia el agua potable tratada. La postura de la tapa en las botellas y botellones se realiza de forma manual. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
44. Las Llenadora de producto en bolsa no cuentan con limpieza profunda, no cuentan con sistema para desinfección del empaque (Lámpara UV) y presentan bajante con teflón sobrepuesto que permite la acumulación de suciedad, y este teflón entra en contacto con tubular de plástico para envasado de producto. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.

2. Etiquetar y rotular el producto "*Agua pura potable Tratada X 300 ml*", presuntamente sin cumplir con las normas técnicas de rotulado, especialmente por:

1. No declarar el nombre del alimento como lo establece la Resolución 12186 de 1991 en su artículo 13 parágrafo 1 "AGUA POTABLE TRATADA".
2. No declarar el contenido neto del producto en unidades del sistema métrico internacional. Contrariando lo dispuesto en el artículo 5 numeral 5.3. Subnumeral 5.3.1 de la Resolución 5109 de 2005.
3. No declarar la dirección correcta del fabricante, toda vez que la declarada no corresponde a la real. Contrariando lo establecido en el artículo 5 numeral 5.4 subnumeral 5.4.1 de la Resolución 5109 de 2005.
4. Declarar de forma incorrecta el registro sanitario del producto, toda vez que declara RSIAA19MO13297, cuando el correcto es RSIAA19M13297. Contrariando lo establecido en el artículo 5 numeral 5.8 de la Resolución 5109 de 2005.

NORMAS PRESUNTAMENTE VIOLADAS

Resolución 2674 del 2013: Artículo 6 numeral 1 subnumeral 1.1, 1.3; numeral 2 subnumeral 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.7; numeral 3 subnumeral 3.1; numeral 5 subnumeral 5.1, 5.3, 5.4, numeral 6 subnumeral 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, Artículo 7 numeral 1 subnumeral 1.1, 1.2, numeral 2 subnumeral 2.1, numeral 4, subnumeral 4.2, numeral 5 subnumeral 5.1, numeral 7 subnumeral 7.3; Artículo 9 numeral 12; Artículo 10 numerales 1, 2, 3, 4; Artículo 16 numerales 1, 3, 6, 7, Artículo 17



Ministerio de Salud

AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

numeral 5; Artículo 18 numerales 1, 8 ; Artículo 19 numerales 1, 9; Artículo 20 numeral 1; Artículo 26 numerales 3,1 y Artículo 28 numerales 3,4 .

Resolución 5109 de 2005, Artículo 5 numeral 5.3 subnumeral 5.3.1; numeral 5.4 subnumeral 5.4.1; numeral 5.8.

Resolución 12186 de 1991, Artículo 12 literal c; Artículo 13 parágrafo 1.

En mérito de lo anterior, este Despacho,

RESUELVE

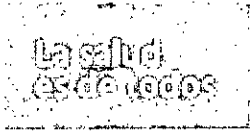
ARTICULO PRIMERO.- Iniciar proceso sancionatorio en contra de la sociedad **LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8**, de acuerdo a la parte motiva y considerativa del presente auto.

ARTICULO SEGUNDO.- Formular cargos a título presuntivo en contra de la sociedad **LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8**, por presuntamente infringir las disposiciones sanitarias de alimentos vigentes, al:

1. Elaborar, procesar y envasar agua potable tratada, refresco de agua saborizada, refrescos de frutas, te saborizado, bebidas hidratantes y refrescos con fruta, sin observar el cumplimiento de las normas alusivas a las buenas prácticas de manufactura, establecidas en la Resolución 2674 de 2013, por cuanto:

1. Se evidencian entreluces en los laterales de puerta de acceso a la planta y del área de despacho, facilitando el ingreso de plagas y otros contaminantes. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 de la Resolución 2674 del 2013.
2. Existe un cuarto contiguo y con una puerta como único mecanismo de separación de éste, con, respecto a las áreas de envasado de los productos, en donde pueden observarse calados desprotegidos en las paredes, con el agravante de que estos conducen a un buitrón y área de parqueaderos. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 y numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
3. En varios sitios de la planta, se evidencian elementos en desuso e inservibles. Contrariando lo establecido en el numeral 1 subnumerales 1.1 y 1.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
4. Se observa desprotección en calados ubicados en la bodega de producto terminado y en el área social, se evidenció ventana desprotegida; situaciones que facilitan el ingreso de plagas y otros contaminantes. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.1 y 2.7 y numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
5. En una misma área, sin separaciones físicas efectivas, se realizan las actividades de envasado, dosificación, pesaje, preparación de jarabes, almacenamiento de material de empaque en tránsito, almacenamiento de azúcar, disposición de residuos sólidos y oficinas de los profesionales de la planta. Contrariando lo establecido en el artículo 6 numeral 2 subnumeral 2.2 y 2.3 de la Resolución 2674 de 2013.

Página 19



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

6. No hay separación entre áreas de oficina y almacenamiento de material de empaque. Contrariando lo establecido en los numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
7. La edificación y sus instalaciones no están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumeral 2.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
8. Se cuenta con suministro de la empresa de acueducto municipal, pero no es posible verificar totalmente su potabilidad en la parte fisicoquímica, debido a que el equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, esto no permite una lectura confiable debido a su desgaste y opacidad de las celdas. Contrariando lo establecido numeral 3 subnumeral 3.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
9. No existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras. Así mismo, se evidenció que la mayoría de los recipientes son de tapa fija los cuales tienen que accionarse manualmente y otros recipientes carecen de tapa. Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumeral 5.1 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
10. El sitio de disposición temporal de los residuos sólidos está ubicado al interior de la sala de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumerales 5.1, 5.3 y 5.4 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
11. La planta no cuentan con un sitio definido e identificado para el almacén de material reciclable (envases producto no conforme). Contrariando lo establecido en el numeral 5 subnumeral 5.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
12. No hay suficientes barreras físicas y de protección contra el posible ingreso de plagas. Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
13. No se encuentra diferenciada la limpieza profunda de la rutinaria. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
14. La concentración empleada para la desinfección de calzado en los pediluvios no se ajusta a las especificaciones del desinfectante, están usando concentraciones de 1.5 ppm. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
15. No se tiene claro si la solución utilizada para el material de envase antes del envasado es para desinfección o para enjuague, están usando concentraciones de 2.5 ppm. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 26 de la Resolución 2674 de 2013.
16. No se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.5 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

17. Existen deficiencias en el mantenimiento de los techos de la unidad sanitaria para caballeros, las papeleras son de accionamiento directo en las unidades sanitarias y estas se encuentran contiguo a las áreas de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumerales 6.1 y 6.2 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
18. Los lavamanos de las áreas de producción son de accionamiento directo, en algunos no se cuentan con la dotación para lavado, desinfección y secado de las manos. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
19. Uno de los lavamanos cercanos al sitio de envasado no cuenta con fluidos de agua. Contrariando lo establecido en el numeral 6 subnumeral 6.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
20. Existe riesgo de contaminación de las ropas de trabajo de los operarios, debido a que el área social de los operarios y personal administrativo se comparte y se encuentra ubicada en área Administrativa, en donde además se dispone archivo muerto y material de empaque. Contrariando lo establecido en los numerales 11 y 13 del artículo 14 de la Resolución 2674 de 2013.
21. Los pisos en general del área de producción presentan desgaste y deterioro. Contrariando lo establecido en el artículo 7 numeral 1 subnumeral 1.1 de la Resolución 2674 del 2013.
22. Se observa en área de envasado de botellas, estancamiento de agua, por no existir una adecuada inclinación hacia los drenajes. Contrariando lo establecido en el artículo 7 numeral 1 subnumeral 1.2 de la Resolución 2674 del 2013.
23. Existen falencias en el mantenimiento general de las paredes. Adicionalmente, se evidenció que un tramo de las paredes en área de jarabes es en adobe ranurado pintado. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumeral 2.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
24. Existen cortinas plásticas utilizadas como separaciones de áreas, lo cual no cumple la función de separación física efectiva, algunas de éstas presentan deterioro. Contrariando lo establecido en el numeral 4 subnumeral 4.2 y numeral 5 subnumeral 5.1 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
25. Las estructuras que se tienen implementadas en el sitio de dosificación y elaboración de jarabes, son en vidrio sin protección en caso de ruptura. Contrariando lo establecido en los numeral 4 subnumeral 4.2 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
26. La mayoría de las lámparas no cuentan con sistema de protección en caso de ruptura. Contrariando lo establecido en el numeral 7 subnumeral 7.3 del artículo 7 de la Resolución 2674 de 2013.
27. En la línea de conducción del agua para la elaboración de los refrescos y en una de las válvulas de la línea de conducción del agua tratada existen fugas. De igual



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

manera se observan mangueras de conducción de bebidas que presentan deterioro. Contrariando lo establecido en el numeral 12 del artículo 9 y numeral 4 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.

28. Los equipos no están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, evitando la contaminación cruzada y las áreas circundantes no facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección. Contrariando lo establecido en los numerales 1 y 2 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
29. La edificación no está construida en proceso secuencial (recepción insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y no existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas y que eviten la contaminación cruzada. Contrariando lo establecido en el numeral 2 subnumerales 2.2 y 2.3 del artículo 6 de la Resolución 2674 de 2013.
30. Las envasadoras de agua y refrescos en bolsa no cuentan con sistemas de desinfección del material de empaque al momento del envasado y la lámpara ultravioleta no cuenta con un sistema que permita medir las horas de uso (el registro se está llevando de forma manual). Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013.
31. No se cuenta con termoregistro para la línea de pasterización. Se lleva un registro manual por parte de control de calidad. Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 10 de la Resolución 2674 de 2013.
32. La recepción de las materias primas se realizan en el pasillo de tránsito de personal hacia zona de vertieres y de ingreso a las áreas de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 16 de la Resolución 2674 de 2013.
33. El equipo utilizado para la medición de cloro residual es cualitativo, este no permite una lectura confiable debido al desgaste y opacidad de las celdas. Contrariando lo establecido en el numeral 3 del artículo 16 de la Resolución 2674 de 2013.
34. No se cuenta con área exclusiva para el almacenamiento de las materias primas. Parte de estas se disponen en un sitio destinado a la dosificación, pesaje y elaboración de jarabes y el azúcar se dispone en una estiba al interior de la sala de envasado contiguo al área de residuos sólidos. Contrariando lo establecido en los numerales 6 y 7 del artículo 16 y numerales 3 y 4 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.
35. El tamaño de los almacenes o depósitos de materiales de envase, etiquetas y embalajes, no está en proporción a los volúmenes de insumos manejados por el establecimiento. Contrariando lo establecido en el artículo 17 numeral 5 de la Resolución 2674 del 2013.
36. Se observa almacenamiento de material de empaque en bodega con alta saturación, sin separación de las paredes. Algunas bolsas con materiales de envase se disponen directamente sobre el piso y hay almacenamiento de material de envase en varias partes de la planta, incluyendo accesos, áreas comunes y pasillos. En la bodega se disponen elementos ajenos sobre el piso. Contrariando lo establecido en



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
"Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170"

el numeral 4 y 5 del artículo 17 y numeral 4 del artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013.

37. El proceso de fabricación de los alimentos no se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garanticen la protección y conservación del alimento. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 38. No se cuenta con mecanismos tendientes a prevenir la contaminación por materiales extraños en el sistema que se tiene implementado para el envasado de agua y refrescos en botellas, ya que el sistema es abierto. Contrariando lo establecido en el numeral 8 del artículo 18 de la Resolución 2674 del 2013.
 39. Las envasadoras no cuentan con sistemas de protección para la lámina de envasado ni para sistema de llenado (cuello formador). Contrariando lo establecido en el numeral 8 del artículo 18 de la Resolución 2674 de 2013.
 40. No cuentan con área para recepción de materias primas e insumos, de lavado de canastillas, para lavado de botellones, almacenamiento de contra muestras, almacenamiento de envase y productos no conforme. No cuentan con separación efectiva entre las diferentes secciones de producción. Contrariando lo establecido en el numeral 1 del artículo 20 de la Resolución 2674 de 2013.
 41. El envasado y/o empaque no se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área no es exclusiva para este fin. Contrariando lo establecido en el numeral 9 artículo 19 de la Resolución 2674 del 2013 en concordancia con lo establecido en el artículo 12 literal c de la Resolución 12186 de 1991.
 42. Las envasadora de PET presenta soportes para envase con presencia de óxido y estos soportes se deben engrasar, así mismo el sistema mecánico de la base que sostiene estos soportes presenta óxido en su parte inferior, dicha condición por el mal diseño del equipo representa alto riesgo de contaminación por oxidación/o grasas de lubricación. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
 43. El carrusel de llenado no está cabinado o protegido. La torre de la tapadora presenta óxido y grasa expuesta. La envasadora de PET, se usa para agua potable tratada y otras bebidas para lo cual existe el riesgo de contaminación hacia el agua potable tratada. La postura de la tapa en las botellas y botellones se realiza de forma manual. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
 44. Las Llenadora de producto en bolsa no cuentan con limpieza profunda, no cuentan con sistema para desinfección del empaque (Lámpara UV) y presentan bajante con teflón sobrepuesto que permite la acumulación de suciedad, y este teflón entra en contacto con tubular de plástico para envasado de producto. Contrariando lo establecido numeral 1 del artículo 19 de la Resolución 2674 de 2013.
2. Etiquetar y rotular el producto "Agua pura potable Tratada X 300 ml", presuntamente sin cumplir con las normas técnicas de rotulado, especialmente por:



AUTO No. 2019009232 DE 2 de Agosto de 2019
“Por medio del cual se inicia un proceso sancionatorio y se trasladan cargos
Proceso No. 201605170”

1. No declarar el nombre del alimento como lo establece la Resolución 12186 de 1991 en su artículo 13 párrafo 1 “AGUA POTABLE TRATADA”.
2. No declarar el contenido neto del producto en unidades del sistema métrico internacional. Contrariando lo dispuesto en el artículo 5 numeral 5.3. Subnumeral 5.3.1 de la Resolución 5109 de 2005.
3. No declarar la dirección correcta del fabricante, toda vez que la declarada no corresponde a la real. Contrariando lo establecido en el artículo 5 numeral 5.4 subnumeral 5.4.1 de la Resolución 5109 de 2005.
4. Declarar de forma incorrecta el registro sanitario del producto, toda vez que declara RSIAA19MO13297, cuando el correcto es RSIAA19M13297. Contrariando lo establecido en el artículo 5 numeral 5.8 de la Resolución 5109 de 2005.

ARTICULO TERCERO. - Notificar personalmente al representante legal y/o apoderado de la sociedad **LA PARCELA S.A.S con NIT. 890939073-8**, del presente auto de acuerdo con lo estipulado en el artículo 47 de la Ley 1437 de 2011.

En el evento de no comparecer, se notificará mediante aviso, en aplicación a lo previsto en el artículo 69 del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo y/o lo dispuesto en el ordenamiento jurídico legal vigente.

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, la presunta infractora, presente sus descargos por escrito, aporte y solicite la práctica de las pruebas que considere pertinentes de acuerdo al artículo 47 de la Ley 1437 de 2011.

ARTICULO QUINTO.- Contra el presente auto no procede ningún recurso.

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE


MARIA MARGARITA JARAMILLO PINEDA
Directora de Responsabilidad Sanitaria

Proyectó: Mfonsecal
Revisó: Alexandra Bonilla Guarín

