

**DIAGNÓSTICO EN LA PRODUCCIÓN, TRANSFORMACIÓN Y
COMERCIALIZACIÓN DE PANELA EN CABILDOS INDÍGENAS NASA DEL
NORTE DEL CAUCA, ANTE LA VIGENCIA Y APLICACIÓN DE LA
RESOLUCIÓN 779 de 2006.**

EDWIN MARCIAL ROSERO CASANOVA

Trabajo de grado para optar el título de Ingeniero Agroindustrial.

Director: Ing. Felipe Barney A.

**UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA
FACULTAD DE INGENIERÍA
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL
CALI 25 DE ENERO DE 2011**

Nota de Aceptación:

Firma del presidente del jurado

Firma del jurados

Firma del jurado

Cali, 25 de Enero de 2011

Agradecimiento

Quiero expresar mi más sincero acto de agradecimiento a Felipe Barney, director de este trabajo de grado, el cual me introdujo un poco más en este campo de investigación interesante y apasionante.

Igualmente a todas las personas que conocí en el transcurso de la investigación, en especial, a la ACIN (Asociación de Cabildos Indígenas Nasa del Norte del Cauca) por recibirme y mostrarse interesados con el tema.

CONTENIDO

	Pág.
Resumen	10
1.Pregunta de investigación	13
2. Justificación	14
3.Objetivos	16
3.1 Objetivo general	16
3.2 Objetivos específicos	16
4.Marco conceptual	17
4.1 significación de la industria panelera en la economía colombiana	17
4.1.1 importancia socioeconómica del cultivo en Colombia	17
4.1.2 Consumo de panela	20
4.1.3 Distribución de la producción panelera	20
4.2 Estructura de la producción de panela en Colombia	22
4.2.1Características de lasmodalidades en procesamiento panela.	22
4.2.1.1 Modalidad tradicional	22
4.2.2.2 Modalidad ajustada	24
4.2.3.3 Modalidad mejorada	25
4.3Marco normativo del sector panelero en Colombia	28
4.3.1 Resolución 779 de 2006	30
4.3.2 Decreto 3462	35
4.3.3 Resolución 3544	36
4.4 Marco jurídico de la organización territorial	37
4.4.1 Capítulo I: De las disposiciones generales	37
4.4.2 Capítulo IV: Del Régimen Especial	39
4.4.3 Ley Orgánica De ordenamiento Territorial (LOOT)	40
4.4.3.1 Ordenamiento territorial	40
4.4.3.2 Conceptos de LOOT	41

4.5 Descripción zona de estudio	43
4.5.1 Santander de Quilichao	43
4.5.2 Cabildos Indígenas del Norte del Cauca	45
5. Técnicas de recolección de información	50
5.1 Estructura de las técnicas de recolección	50
5.1.1 Identificación de los actores	50
5.1.2 Aplicación formato para fábricas de alimentos y/o trapiches	52
5.1.3 Ejecución y procesamiento	52
6. Estructura de la producción de panela dentro de los cabildos indígenas del norte del Cauca.	53
6.1 Modalidad ajustada	53
7. Evaluación del formato de inspección sanitaria para trapiches paneleros	58
8. Análisis de resultados	61
9. Recomendaciones	68
10. Bibliografía	70
11. Anexos	73

LISTA DE TABLAS

	Pág.
Tabla 1. Trapiches inscritos ante INVIMA	18
Tabla 2. Áreas y producción proyectadas 2009	20
Tabla 3. Matriz de información básica de la tecnología tradicional	22
Tabla 4. Matriz de información básica de la tecnología ajustada	24
Tabla 5. Matriz de información básica de la tecnología mejorada-tipo comunitario	25
Tabla 6. Matriz de información básica de la tecnología mejorada-tipo privado	26
Tabla 7. Normatividad asociada a la cadena productiva de la panela y su agroindustria.	27-28
Tabla 8. Trapiches Municipios del Norte del Cauca.	41
Tabla 9. Matriz de información básica de las ocho zonas productoras de panela	43-44
Tabla 10. Matriz de información técnica de las siete zonas productoras de panela	45
Tabla 11. Muestra de personas y Asociaciones	48
Tabla 12. Resguardos evaluados ante el formato de inspección sanitaria	58
Tabla 13. Matriz de resultados Resguardo La Concepción	59
Tabla 14. Matriz de resultados Resguardo Munchique Los Tigres-La Cascada	60
Tabla 15. Matriz de resultados Resguardo Munchique Los Tigres-La Palomera	60
Tabla 16. Matriz de resultados Resguardo Jambalo-El Tablón	61
Tabla 17. Matriz de resultados Resguardo Guadualito- El Peñón	61
Tabla 18. Matriz de resultados Resguardo Cerro Tijeras-Altamira	62

LISTA DE FIGURAS.

	Pág.
Figura 1. Molino masas horizontales	53
Figura 2. Estructura de la hornilla y pailas.	54
Figura 3. Estructura de la ramada	55
Figura 4. Conversión de jugo-panela manualmente	55
Figura 5. Sala de procesos.	56
Figura 6. Recepción del producto final.	57
Figura 7. Almacenamiento de los instrumentos de trabajo.	57

ANEXOS

	Pág.
Anexo A. Pregunta semiestructurada ACIN	73
Anexo B. Pregunta semiestructurada Jhon J. Hurtado (Coder-Ciat)	76
Anexo C. Pregunta semiestructurada Edier Lobo, "la palmereña"	77
Anexo D. Pregunta semiestructurada Senador Enrique Robledo	78
Anexo E. Pregunta semiestructurada Elber Sair, INVIMA	78
Anexo F. Resolución 779 del 2006	79
Anexo G. Decreto 3462 de 2008	80
Anexo H. Resolución 3544 de 2009	81
Anexo I. Formatos de evaluación de inspección sanitaria a los trapiches de los Resguardos Indígenas del Norte del Cauca.	82

SIGLAS

MADR: Ministerio de Agricultura de Desarrollo Rural

CODER: Desarrollo de Empresas Rurales

CIAT: Centro Internacional de Agricultura Tropical

ACIN: Asociación de Cabildos Indígenas del Norte del Cauca

FEDEPANELA: Federación Nacional de Productores de Panela

FAO: Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación

ARDECAN: Asociación Gremial para el Desarrollo Campesino Norte Caucaño

Asolpac: Asociación Panelera del Cauca

INVIMA: Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos

RESUMEN

La producción de panela en el país ha marcado importancia desde la colonia y conquista. Actualmente, sigue vigente y esta diseminada por todo el país. El Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural tiene identificadas trece zonas productoras, donde abastecen todo el mercado nacional. Esta industria, en su mayoría, presenta carácter de producción campesina, excepto algunas factorías paneleras en los departamentos de Risaralda y Valle que cuentan con tecnología avanzada, organización administrativa consolidada, procesos estandarizados, portafolio de productos y un mercado fijo. Colombia consume todo lo que produce, alrededor de 1.500.0000 Tm para el año 2006. (MADR, 2009)

La producción de panela en Colombia esta segmentada y caracterizada. La segmentación está dividida en explotaciones de gran escala y menor escala; y la caracterización es por la capacidad de producción en Kg/hora. Valle y Risaralda concentran mayores extensiones a 50 ha y capacidad productiva de 300 Kg/hora; Nariño, Antioquia y lo que se denomina la Hoya del Rio Suarez, la extensiones oscilan entre 20 y 50 ha y la capacidad de producción varía entre 100 y 300 Kg/hora. Este primer grupo hace parte de explotaciones a gran escala con denominación de explotación media para Nariño, Antioquia y la Hoya del rio Suarez.

Las explotaciones a menor escala la representan Cundinamarca, Tolima, Huila y Norte de Santander con capacidad de producción entre 100 y 150 Kg/hora; y finalmente, se encuentra el minifundio con extensiones menores de 5 ha y capacidad de producción menor a 50 Kg/hora. Aquí se encuentran los departamentos de Cauca, Nariño, Caldas y Risaralda concentrándose en las zonas deprimentes.

En el año 2006 el Ministerio de la Protección Social expidió una resolución donde establece el reglamento técnico sobre requisitos sanitarios que deben cumplir la producción, transformación y comercialización de panela. En el año 2009 INVIMA ejecuto un censo para conocer el número de trapiches existente en el país, determinando que hay 18.000 unidades productivas y sólo 57 unidades productivas operan de manera idónea y ajustable a los requisitos que establece la Resolución 779 de 2006. (Fedepanela, ABC 2009)

La Asociación de Cabildos Indígenas del Norte del Cauca (ACIN) no participó del censo nacional ejecutado por INVIMA. La ACIN alberga aproximadamente 50 unidades productivas, cifra que fue recolectada por medio de un censo interno realizado en el año 2008. En este censo se evaluó variables como: las variedades cultivadas, hectáreas sembradas, sistemas de corte y siembra, producción de panela (@/mes), días de trabajo y mercado.

Esta asociación agrupa a 14 resguardos y 19 cabildos y una de las principales actividades agrícolas es el cultivo de caña de azúcar para panela. Del censo interno realizado se extrae que 152 familia se benefician de manera directa; cuentan con 69.5 hectáreas sembradas y con una producción de 102 ton/año.

Teniendo como herramientas la extensa literatura sobre el tema, el censo nacional ejecutado por INVIMA y un censo de carácter “privado” ejecutado por ACIN, el contexto estructural de esta cadena productiva y la contraparte de la Asociación de Cabildos Indígenas del Norte del Cauca de no participar del censo nacional y rehusarse de cumplir la normativa actual, se intenta en este trabajo de grado hacer un diagnóstico de la producción, transformación y comercialización de panela dentro de esta organización con el fin de priorizar necesidades y conocer el contexto de los cabildos indígenas frente a la luz de la resolución 779 del 2006 y al marco jurídico de las entidades territoriales, la cual hace parte las comunidades indígenas.

La dirección de la investigación fue llevada consecutivamente bajo el contexto de las comunidades indígenas, la normativa panelera actual y toda la literatura sobre el tema. La metodología empleada se basó en herramientas cualitativas como la entrevista y la observación participante, que le permitieron al investigador tomar notas y apreciaciones de la realidad y depositarlas en un diario de campo. La selección de los actores claves (representantes de la asociación de paneleros-ACIN, entidades gubernamentales, productores y/o asociaciones presentes en la zona y personas versada del tema...etc.,) fue evaluada bajo la apreciación del investigador.

El trabajo de campo fue realizado en el Municipio de Santander de Quilichao, departamento del Cauca, a 30 minutos de la ciudad de Cali. La elección del municipio radica en compartir la división política-administrativa que ostentan los cabildos indígenas. También, por ser el centro de acopio de panela más influyente del norte del departamento.

1. PREGUNTA DE INVESTIGACION

La Asociación de cabildos indígenas del norte del Cauca (ACIN), ubicada en Santander de Quilichao, municipio del departamento del Cauca agrupa 14 resguardos y 19 cabildos indígenas. Dentro de estos, hay ocho (8) zonas productoras identificadas con diferente organización, prevaleciendo la organización de tipo comunitario como asociativo. Las hectáreas totales sembradas dan 69.5 con una producción anual de 102 toneladas. Las familias que se benefician directamente son 152 y cada zona con diferentes características de producción. (ACIN, 2008).

La panela representa un eslabón importante en los sistemas productivos de los cabildos indígenas, satisfaciendo las necesidades económicas del grupo familiar, preservando la sostenibilidad de los recursos naturales, practicando responsabilidad social con cultivos limpios y formando tejido de cohesión social.

La resolución 779 de 2006 expedida por el Ministerio de la Protección Social, que establece el reglamento técnico sobre requisitos sanitarios que deben cumplir la producción, transformación y comercialización de panela, entrará en vigencia en septiembre de 2011 exigiendo numerales y literales del artículo 9º de dicha resolución.

Conociendo la estructura de esta cadena productiva, el número de unidades productivas (trapiches) inscritas ante INVIMA, el informe técnico ejecutado por la ACIN y la preocupación de las comunidades indígenas frente a la normatividad actual surge el interés de plantear esta pregunta de investigación ¿Cuáles son las implicaciones de la implementación de una norma propia sobre producción y comercialización de panela en los Cabildos Indígenas Nasa del norte del Cauca?

2. JUSTIFICACION

La cadena agroindustrial de la panela en Colombia ha marcado una línea visible por aunados factores que la hacen importante dentro de los eslabones agrícolas productivos, encontrándose un número de empleos rurales considerable (91.956 empleos directos), diseminada por todo el país con características únicas de cada región, posesionándose en segundo renglón después del café en generación de empleos, quinto lugar de los cultivos del país en términos de área cultivada, la existencia de 18.000 trapiches, reducida transferencia de tecnología, mercado y precio inestable...etc., confirma la importancia y despierta el interés de profundizar la problemática y lograr conocer los diferentes contextos donde se desenvuelve, específicamente la población campesina.

La contraparte de esta cadena productiva es la normatividad el cual se rige desde 1990 con la ley 40 donde se crea el marco jurídico para la protección a los productores de panela, en especial los medianos y pequeños. Seguido de años posteriores se emanan otros Decretos y Resoluciones que van estructurando la cadena productiva de la panela, en procura del beneficio colectivo y el objetivo imperioso de esta ley.

La resolución 779 de 2006 ha suscitado diferentes posturas a favor y en contra, estableciendo un debate tanto nacional como académico y el interés de carreras universitarias a fines al tema.

Desde el punto de vista teórico, esta investigación genera reflexión y discusión tanto sobre el conocimiento existente del área investigada, como dentro del ámbito de la agroindustria es importante considerarla, lo que conlleva a extenderse a otros temas de interés en beneficio de sector productivo del país.

Desde el punto de vista metodológico, esta investigación está generando la aplicación de un nuevo método de investigación para generar conocimiento válido y confiable dentro del objeto de estudio y particularmente un aporte hacia el inmenso rango que abarca la agroindustria e insumo para el interés particular donde radica esta investigación.

Por otra parte, en cuanto a su alcance, esta investigación abrirá nuevos caminos de investigación similares a la que aquí se plantea, sirviendo como marco referencial a estas.

Por último, profesionalmente pondrá en manifiesto los conocimientos adquiridos durante la carrera y permitirá sentar las bases para otros estudios que surjan partiendo de la problemática aquí especificada.

3. OBJETIVOS

3.1 GENERAL.

Diagnosticar la situación en caso de aplicar una norma propia para la producción panelera en los cabildos Nasa del Norte del Cauca y recomendar un conjunto de acciones específicas para la producción y comercialización de panela, a la luz de la Resolución 779 de 2.006.

3.2 ESPECIFICOS.

- Describir los sistemas de producción de panela en los cabildos indígenas del Norte del Cauca que agrupa ACIN.
- Evaluar el impacto causado por la posible aplicación de la implementación de la Resolución 779 de 2006.
- Presentar el marco jurídico Del Régimen Especial para organizaciones territoriales.
- Evaluar las condiciones técnicas y sanitarias de los trapiches de la comunidad Nasa.

4. MARCO CONCEPTUAL

4.1 Significación de la industria panelera en la economía colombiana.

La producción de caña de azúcar para panela se remonta desde la conquista y a la postre la colonización. En sus comienzos el cultivo de la caña de azúcar y los ingenios azucareros destinados casi exclusivamente a la producción de panela se concentraron en el valle del Cauca, pero luego dada la importancia que tomó la panela, único edulcorante en muchas regiones del país, los cultivos de caña se extendieron por toda la nación en donde las condiciones de clima y suelos lo permitieron. (Holguín et al., 1989, P11).

Los factores aunados anteriormente tejen la estructura económica, social y política de la industria panelera en Colombia. Adaptándose la estructura a diferentes factores propios y únicos de cada región donde hoy día se cultiva, procesa y comercializa el producto final.

Rudas (1987 p. 45), afirma “que un elemento imprescindible a tener en cuenta si se quiere propiciar la consolidación de esta importante agroindustria es su gran heterogeneidad”. El mismo autor concluye que “obliga a considerarla en cada contexto específico en forma diferenciada”.

4.1.1 Importancia socioeconómica del cultivo en Colombia

El cultivo de la caña de azúcar es una actividad agrícola de gran importancia socioeconómica en el mundo. (Osorio, 2007). Siendo la producción de panela una de las agroindustrias rurales de mayor tradición en América Latina y el Caribe, existiendo cerca de 50.000 trapiches, que vinculan a más de un millón de personas. (AGSF, 2004).

En Colombia, el cultivo es permanente con producción todo el año. Se realizan en medianas y pequeñas explotaciones campesinas mediante procesos semiindustrializados artesanales, en contraste a la industria azucarera.

La agroindustria panelera se posiciona después del café, como el segundo renglón generador de empleo (91.956 empleos directos) y en quinto lugar de los cultivos del país en términos de área cultivada (MADR, 2009). De las unidades productivas llamadas “trapiches” aproximadamente 18.000 trapiches paneleros están inscritos ante INVIMA, proporcionando que el 55.7% de estos establecimientos se concentran en tres departamentos: Cundinamarca, Antioquia y Cauca. Reportando 61.895 toneladas de panela producida mensualmente (Fedepanela, ABC, 2009).

Los “trapiches paneleros” están caracterizados por la tecnología implementada y la capacidad de producción por hora. En la primera caracterización se encuentra: tecnología tradicional, ajustada y tecnológica. En la segunda, sólo un pequeño segmento de la producción se desarrolla de forma industrial con capacidad de 500 a 700Kg/h y el resto se realiza en establecimientos medianos y pequeños con capacidad de producción inferiores a los 300 Kg/h. (MADR, 2009).

De los Departamentos de mayor producción (Santander, Antioquia, Cundinamarca y Boyacá) sólo 57 trapiches paneleros operan de forma industrial y reportan registro de exportación. No obstante, 15.642 trapiches paneleros tienen una capacidad de producción de la hornilla menor a 100Kg/h (Fedepanela, ABC, 2009).

En el 2005 se produjeron en el país 1.784.035 toneladas de panela, las cuales participaron con el 1.95% del PIB agropecuario total, con el 4.28% del agrícola sin café y con el 3.57% del total agrícola con café. (MADR, 2006).

En la siguiente tabla sólo se especifica el número de trapiches que hay en las trece zonas identificadas (MADR, 2009), en producción de panela y se especifica el Departamento del Cauca.

Tabla 1. Trapiches inscritos ante INVIMA

Departamento	No	Total inscripciones	Porcentaje (%) respecto al total de inscritos
Cundinamarca	1	3.474	20,13
Antioquia	2	3.079	17,84
Cauca	3	3.138	17,48
Caldas	4	1.383	8,02
Tolima	5	1.246	7,22
Santander	6	1.021	5,92
Huila	7	900	5,22
N de Santander	8	716	4,15
Boyacá	9	711	4,12
Nariño	10	438	2,5
Risaralda	11	413	2,39
Valle	12	355	2,06
Caquetá	13	172	1
Total		13.924	98 %

Fuente: Fedepanela, 2010

El departamento del Cauca ocupa el tercer puesto en trapiches con 3.138 y representa con 17.48% a nivel nacional. Está por encima de Santander y Boyacá Departamentos de tradición panelera; también de Nariño y Tolima donde hay una gran existencia de estas unidades productivas. En la anterior tabla se omitieron otros departamentos y sólo están 12 reconocidos por el Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural (MADR) como productores de panela. Los anteriores representan 13.924 trapiches de 18.000 y del 100% son el 98 % de la totalidad de trapiches.

4.1.2 Consumo de panela

La panela es un edulcorante y alimento tradicional de Colombia y países como Brasil, México, Guatemala, Venezuela, Haití, Perú, Ecuador, Honduras, el Salvador, Costa Rica, Nicaragua, Panamá, República Dominicana, Bolivia y Argentina son productores de panela. En cada región este producto tienen un nombre particular, no obstante la panela tiene un nombre técnico denominado por la FAO como “azúcar no centrifugado”.

Se estima que Colombia es el primer consumidor per cápita con 38.6 kilos. (Osorio, 2007). El principal consumidor de panela en el mundo es India con un consumo, de 6.545.500 toneladas en 2003, lo cual corresponde al 65,5 % del total mundial que se encuentra cercano a las 9.997.543 toneladas, seguido por Colombia y Pakistán con 870.000 y 490.000 toneladas respectivamente. Colombia consume todo lo que produce (1.500.000 Tm en 2006). (MADR, 2009).

4.1.3 Distribución de la producción panelera

Los principales Departamentos productores de panela son: Santander, Cundinamarca, Boyacá, Nariño, Antioquia, Huila, Tolima, Caldas, Cauca, Norte de Santander, Risaralda, Caquetá y Valle del Cauca, representando el 90% del total nacional en superficies cultivada y el 95% de la producción nacional. (MADR, 2009).

Tabla 2. Áreas y producción proyectadas 2009

Departamento	Área sembrada/Ha	Área cosechada/Ha	Producción (ton)	Red (ton panela/Ha)
Cundinamarca	47.566	42.938	197.976	4,61
Antioquia	42.342	38.222	158.795	4,15
Santander	19.905	17.968	186.019	10,35
Caldas	18.723	16.901	80.165	4,74
Boyacá	16.745	15.116	216.747	14,34
Huila	16.487	14.883	154.582	10,39
Cauca	15.762	14.228	69.567	4,89
Tolima	15.296	13.808	75.646	5,48
Nariño	11.864	10.709	82.641	7,72
N de Santander	10.584	9.554	42.966	4,50
Valle	8.240	7.439	47.277	6,36
Risaralda	4.454	4.021	25.806	6,42
Caquetá	4.001	3.612	19.642	5,44
Total	243.816	220.092	1.401.988	6,37

Fuente: Fedepanela, 2010

Cundinamarca lidera en mayor hectáreas sembradas, segundo en producción con 197.976 ton., Boyacá con 216.747 toneladas y quinto en hectáreas sembradas. Los rendimientos mayores en producción están en: Boyacá, Cundinamarca, Santander y Antioquia. Cauca está por debajo con 69.567 toneladas de: Nariño 82.641 ton, Tolima 75.646 ton, Caldas 80.165 ton y muy lejano de Huila 154.582 ton donde empieza a subir las cifras en producción.

4.2 ESTRUCTURA DE LA PRODUCCIÓN DE PANELA EN COLOMBIA.

Segmentación de la producción de panela en el país:

- El 5% de la producción se concentra en los departamentos del Valle de Cauca y Risaralda; en extensiones mayores de 50 ha, con una estructura bastante moderna y explotaciones de gran escala con capacidad superior a 300 Kg. /hora.
- En la Hoya del Suárez, Nariño y Antioquia las explotaciones son de tamaño medio, las extensiones oscilan entre 20 y 50 ha, el promedio de capacidad de producción varía entre 100 y 300 Kg. / hora.
- Las explotaciones de pequeña escala se presentan en la región occidental, en Cundinamarca, Tolima, Huila y Norte de Santander; los trapiches son de tracción mecánica y sus capacidades de proceso oscilan entre 100 y 150 Kg. / hora.
- Finalmente, se encuentran los minifundios, fincas menores de 5 Ha donde se procesa la caña en compañía de vecinos y propietarios de trapiches, con molinos accionados por pequeños motores o mediante fuerza animal y con capacidades de producción menores a 50 Kg. / hora. Este tipo de producción se encuentra en las zonas deprimidas de los departamentos del Cauca, Caldas, Nariño y Risaralda.

4.2.1 Características de las modalidades para el procesamiento de panela.

4.2.1.1 Modalidad tradicional.

- Se caracteriza por poseer un molino activado por tracción animal.
- El molino tiene masas verticales y es accionado por 2 personas.
- El porcentaje de extracción de los jugos es aproximadamente de 50%; dependiendo la variedad.
- La producción, en un día de trabajo (15 horas), esta entre 6 y 8 arrobas de panela que equivale a 126 kilos de panela.

- El paso del jugo es manual debido que la hornilla se encuentra al mismo nivel del molino, despreciando la gravedad.
- Las hornillas son de ladrillo común, barro y arena que se encuentran en posición recta ocasionando perdida de calor y disminuyendo la eficiencia.
- La ramada donde se encuentra el trapiche está construida de manera incipiente, no tiene paredes externas. Hay pocas prácticas de manufactura y control en la calidad del proceso.
- La conversión de jugo-panela se realizan manualmente y son recogidos en una batea de madera al aire libre, atrayendo abejas y otros insectos que pueden caer en ella.
- Generalmente las panelas producidas con esta tecnología son más grandes que el promedio.
- .En esta tecnología impera dos o tres pailas construidas al mismo nivel de la hornilla.

Tabla 3. Matriz de información básica de la tecnología tradicional.

Variables	Valores
% de extracción	50%
Un día de molienda	15 horas
Producción/día molienda	126 kilos
Días molienda/semana	5 días
Producción/molienda	630 kilos
Día molienda/mes	6.7 kilos
Producción molienda/mes	0,8442 ton
Factor de conversión caña-jugo	2
Facto de conversión jugo-panela	5.30
factor medio	10.6

Fuente: Rizo, 2001

4.2.2 Modalidad ajustada

- Los molinos son de masas horizontales.
- La mayoría son accionados por un motor eléctrico, de gasolina o diesel de 5 a 7 Hp. de fuerza.
- Poseen un molino R2 panelero.
- El porcentaje de extracción es de 53%.
- La producción, en un día de trabajo (15 horas), esta entre 25 y 30 arrobas de panela equivalente a 495 kilos de panela.
- El paso de los jugos se sigue realizando de manera manual, poseen un sistema retenedor de bagazo (pre limpiador), bagacillo, hojas y lodo (a diferencia del anterior) que clarifica el jugo completamente.
- La hornilla ajustada posee una cámara de combustión, que por su estructura y los materiales que la componen soporta altas temperaturas y maximiza el proceso de combustión de bagazo.
- La estructura de la ramada es construida en guaduas, tejas de zinc, tejas de barro y cartón, la diferencia con el anterior es que son generalmente ramadas más grandes.
- Se observan algunas prácticas de manufactura más marcadas, tienen cuartos de moldeo separados del área del procesamiento y además poseen una malla que impide el paso de las abejas y otros insectos.
- El tipo de pailas predominante son la plana y aleteada.
- Por lo general se encuentra entre tres y cuatro pailas.

Tabla 4. Matriz de información básica de la tecnología ajustada.

Variables	Valores
% de extracción	53%
Un día de molienda	15 horas
Producción/día molienda	495 kilos
Días molienda/semana	4 días
Producción molienda/mes	8,592 ton
Factor de conversión caña-jugo	1.84
Facto de conversión jugo-panela	4.9
Factor de conversión caña-panela	9

Fuente: Rizo, 2001

4.2.3 Modalidad mejorada

En esta tecnología se destacan dos características de tipo técnico: tipo comunitario y privado.

- Los molinos son R4 o R6 paneleros.
- Accionados con motores eléctricos de 8 Hp. o diesel,
- El porcentaje de extracción es mayor 55% aproximadamente.
- La producción, en un día de molienda (14 y 17 horas), esta entre 50 y 55 arrobas de panela equivalente a 945 kilos.
- Una de las características más notorias es la separación del área de molienda con el área de evaporación y concentración.
- Aprovechando la gravedad el paso de los jugos es más eficiente (por medio de tubería).
- Todos los trapiches tienen pre limpiador; la hornilla se encuentra construida a un nivel de pendiente superior al 5% lo que permite que el calor sea recibido de la misma manera en la primera paila y en la última.

- La puerta de alimentación está construida en fundición de hierro gris.
- Una de las diferencias con las hornillas ajustadas es que estas poseen calderos, que son tanques de aluminio, donde se hace el proceso de clarificación, permitiendo una mejor utilización de la capacidad de las pailas.
- Tienen cuarto de batido y moldeo, de gran utilidad para la fase de producción final de la panela.
- En la bagacera, el bagazo está organizado espaciadamente, para permitir el paso del aire (acelerando el proceso de secado), ya que se produce mucho más bagazo por la cantidad de caña que se muele en este tipo de trapiches.
- La ramada está construida con guadua, teja de zinc, de cartón, etc.

Tabla 5. Matriz de información básica de la tecnología mejorada-tipo comunitario

Variables	Valores
% de extracción	56%
Un día de molienda	15 horas
Producción/día molienda	814.5 kilos
Días molienda/semana	4 días
Producción panela/hora	60 kg/h
Producción molienda/mes	14.1397 ton
Factor de conversión caña-panela	8.35
Factor de conversión caña-jugo	1.79
Facto de conversión jugo-panela	5.26

Fuente: Rizo, 2001

Tabla 6. Matriz de información básica de la tecnología mejorada-tipo privado.

Variables	Valores
% de extracción	56%
Un día de molienda	14 horas
Producción/día molienda	984 kilos
Días molienda/semana	3 días
Producción panela/hora	60 kg/h
Producción molienda/mes	12.8 ton
Factor de conversión caña-panela	8.35
Factor de conversión caña-jugo	1.79
Facto de conversión jugo-panela	5.26

Fuente: Rizo, 2001

La producción de panela es importante para el sector rural por la mano de obra que emplea; también, por estar diseminada por todo el país y los principales beneficiados son campesinos que utilizan este cultivo para satisfacer necesidades económicas haciendo del producto un bien transable a nivel local y regional.

El nivel tecnológico esta segmentado en tres categorías, los departamentos preponderantes, en la categoría mejorada son valle y Risaralda, los demás se encuentran en las dos primeras categorías. Otra importancia que tiene la panela es la doble funcionalidad: edulcorante y alimento. El primero constituye a la vez, el más importante para la población campesina que carece de recursos económicos para adquirir azúcar; el segundo, un componente alimenticio que beneficia al consumidor final.

4.3 MARCO NORMATIVO DEL SECTOR PANELERO EN COLOMBIA

Tabla 7. Normatividad asociada a la cadena productiva de la panela y su agroindustria.

Tipo	Fecha	Expide	Objetivo
Ley 40 de 1990	Diciembre 4 de 1990	MADR	Crear un marco jurídico que proteja los productores de panela, en especial los medianos y pequeños, así como proveer parámetros para el desarrollo del sector con la entrada en vigencia de la cuota de Fomento panelero y su reglamentación.
Decreto 1999	Agosto 22-1991	Congreso	Definir quiénes son considerados procesadores de caña, productores ocasionales y productores permanentes. Establece quiénes están obligados al recaudo de la cuota en todas sus combinaciones.
Decreto 719	Mayo 3-1995	Congreso	Determina las pautas para el cobro de la cuota de fomento panelero y establece quienes son los recaudadores
Decreto 3075	Diciembre 23-1997	Congreso	Dicta las medidas sobre las condiciones básicas de higiene en la fabricación de alimentos, entre las que se incluyen la panela, en lo referente a instalaciones, equipos, personal manipulador de alimentos, requisitos higiénicos en la fabricación de alimentos, aseguramiento y control de calidad, vigilancia y control, registros sanitarios, importaciones, exportaciones, la vigilancia sanitaria, así como las medidas de seguridad, procedimiento y sanciones.
Resolución 2546	Agosto 6 de 2004	Ministerio de la Protección Social.	Establecer el reglamento técnico de emergencia a través del cual se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplir los establecimientos denominados trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles procedentes de trapiches que fabriquen, procesen, envasen, transporten, expendan, importen, exporten y comercialicen la panela con destino al consumo humano, en el territorio nacional, con el fin de proteger la salud y la seguridad humana.

Fuente: MADR, 2009

Continuación tabla 7.

Resolución 779	Marzo 17 de 2006	Ministerio de la Protección Social.	Establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplirlos establecimientos denominados trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles procedentes de trapiches que fabriquen, procesen, envasen, transporten, expendan, importen, exporten y comercialicen la panela con destino al consumo humano, en el territorio nacional, con el fin de protegerla salud y la seguridad humana y prevenir las prácticas que puedan inducir a error a los consumidores.
Decreto 3462	Septiembre 15 de 2008	Ministerio de la Protección Social.	Realizar modificaciones que permitan ampliar el plazo de entrada en vigencia de las disposiciones planteadas en la resolución.
Resolución 3544	24 de Septiembre de 2009	Ministerio de la Protección Social	Considerando que el 90,6% de los establecimientos adscritos tienen un nivel de producción inferior a los 100 Kg/h y no cuentan con la capacidad económica para implementar las exigencias de empaquetado y rotulado individual de la panela se proroga la entrada en vigencia de la ley para septiembre de 2011.

Fuente: MADR, 2009

Asociado a la anterior descripción de la normatividad de la cadena agroindustrial de la panela están la **Ley 9 de 1979** “Por la cual se expide el Código Sanitario Nacional” expedida por el Ministerio de Salud y la **Resolución No. 10558** “que establece que la producción de panela a partir del derretimiento de azúcar es una práctica ilegal” expedida por la DIAN.

4.3.1 Resolución 779 de 2006

La Resolución 779 de 2006, es producto de la constante reestructuración de la normatividad del sector panelero desde 1990 con la ley 40. Ésta se conforma de cinco capítulos, explicando el contenido y los requisitos que deben cumplir los trapiches paneleros y las centrales de acopio de mieles procedente de trapiches. Los capítulos son:

Capítulo I: objeto y campo de aplicación

Capítulo II: condiciones generales de la panela

Capítulo III: requisitos y prohibiciones

Capítulo IV: condiciones sanitarias de los trapiches y de las centrales de acopio de mieles vírgenes

Capítulo V: envase, embalaje, rotulado, reenvase, almacenamiento distribución, transporte y comercialización

Los capítulos de mayor interés y de marco referencial para la presente investigación se centran en los capítulos IV y V.

El artículo 9º del capítulo IV, dicta las condiciones sanitarias que deben cumplir los trapiches paneleros para su funcionamiento y contrarrestar el probable cierre de los mismos. Para el interés de esta investigación es necesario transcribir textualmente dicho artículo.

El art 9º dispone “los trapiches paneleros deben cumplir para su funcionamiento con las siguientes condiciones sanitarias y de salud ocupacional”.

1. Instalaciones físicas

- a)** Estar ubicados en lugares alejados de focos de contaminación
- b)** los alrededores deben estar libres de residuos sólidos y aguas residuales.
- c)** estar separados de cualquier tipo de vivienda
- d)** no se permite la presencia de animales y personas diferentes a los operarios en las áreas de producción.
- e)** delimitación física entre las áreas de recepción, producción, almacenamiento y servicios sanitarios.
- f)** su funcionamiento no debe poner en riesgo la salud y bienestar de la comunidad
- g)** los alrededores de los trapiches paneleros no deben presentar malezas, ni objetos o materiales en desuso
- h)** en los trapiches no se deben almacenar mieles de ingenios, mieles de otros trapiches paneleros, jarabe de maíz, azúcar y otros edulcorantes, blanqueadores ni colorantes y demás sustancias prohibidas en la presente resolución.

2. Instalaciones sanitarias

- a)** El trapiche debe disponer de servicios sanitarios en cantidad suficiente, bien dotados y en buenas condiciones
- b)** Los servicios sanitarios deben estar conectados a un sistema de disposición de residuos.

3. Personal manipulador

- a)** Los operarios deben tener uniformes limpios y en buen estado.
- b)** Lavarse las manos con agua y jabón y mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte
- c)** No usar joyas, ni comer, ni fumar o beber en las áreas de proceso de la panela;
- d)** Todas las personas que realizan actividades de manipulación de la panela, deben tener capacitación en prácticas higiénicas de manipulación de alimentos de acuerdo con lo establecido en el Título II Capítulo III del Decreto 3075 de 1997 o las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan
- e)** Los trapiches paneleros deben tener e implementar un plan de capacitación dirigido a operarios de acuerdo con lo establecido en el literal b) del artículo 14 del Decreto 3075 de 1997 o en las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

4. condiciones de saneamiento

- a)** El agua que se utilice debe ser de calidad potable o fácil de higienizar
- b)** Debe disponer de un tanque o depósito con tapa para almacenamiento de agua de capacidad suficiente para atender como mínimo las necesidades correspondientes a un día de producción, protegido de focos de contaminación, el cual se debe limpiar y desinfectar periódicamente.

5. Disposición de residuos sólidos

- a)** Los residuos sólidos deber ser removidos con la frecuencia necesaria para evitar la generación de malos olores, molestias sanitarias y la contaminación tanto del producto como de las superficies locativas.
- b)** El establecimiento debe contar con recipientes para la recolección y almacenamiento de los residuos sólidos.

6. Control de plagas

- a)** Tener e implementar un programa escrito de procedimientos para el control integral de plagas y roedores, bajo la orientación de la autoridad sanitaria.
- b)** Los productos utilizados para el control de plagas y roedores deben estar claramente rotulados y no deben almacenarse en el trapiche.

7. Limpieza y desinfección

- a)** Tener e implementar un programa de limpieza y desinfección de las diferentes áreas, equipos y utensilios que incluyan concentraciones, modo de preparación y empleo, orientados por la autoridad sanitaria

8. Condiciones del proceso de fabricación

- a)** El material, diseño, acabado e instalación de los equipos y utensilios deberán permitir la fácil limpieza, desinfección y mantenimiento higiénico de los mismos y de las áreas adyacentes.
- b)** La distribución de planta debe tener un flujo secuencial del proceso de elaboración con el propósito de prevenir la contaminación cruzada.
- c)** Los trapiches deben contar con los equipos, recipientes y utensilios que garanticen las buenas condiciones sanitarias en la elaboración de la panela incluyendo los molinos.

9. Sala de proceso

- a)** Las paredes deben estar limpias y en buen estado
- b)** Los pisos de la sala de producción deben ser lavables, de fácil limpieza y desinfección, no porosos, no absorbentes, sin grietas o perforaciones. Los sifones deben tener rejillas adecuadas.
- c)** El techo debe estar en buen estado y ser de fácil limpieza.
- d)** Las áreas deben tener iluminación y ventilación adecuada.

10. Materias primas e insumos

- a)** Las materias primas e insumos se deben almacenar en condiciones sanitarias adecuadas en áreas independientes, marcadas e identificadas.

11. Envase y embalaje

- a)** El envasado se debe realizar en buenas condiciones higiénico-sanitarias para evitar la contaminación de la panela.

12. Almacenamiento

- a)** Se debe hacer ordenadamente en pilas o sobre estibas, con adecuada separación entre las paredes y el piso.
- b)** El almacenamiento se debe realizar en condiciones adecuadas de temperatura, humedad y circulación del aire.

13. Salud ocupacional

- a)** El establecimiento debe disponer de un botiquín con la dotación adecuada.
- b)** El personal debe disponer de implementos de dotación personal que cumplan con la reglamentación de seguridad industrial.
- c)** Las áreas de riesgo deben estar claramente identificadas.

Parágrafo. El cumplimiento de las condiciones sanitarias previstas en el numeral 1 literales c) y e), numeral 2 literales a) y b), numeral 8 literal b) y numeral 9 literales a), b) y c), se hará exigible a partir del tercer año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece con la presente resolución.

El capítulo V hace referencia a envasado, embalaje, rotulado, reenvase, almacenamiento, distribución, transporte y comercialización, dispone;

Art11º. **Envase.** “Los productores utilicen envases de panela, deberán hacerlo en material sanitario”.

Par. 1º “[...] entrada en vigencia del reglamento técnico, es obligatorio el envase individual o por unidades de la panela [...]”

Art12º. **Embalaje.** “[...] las panelas a granel se deben embalar en material sanitario de primer uso, teniendo en cuenta las siguientes condiciones:

- a) Se prohíbe materiales como rusque, costales o material no sanitario;
- b) Debe conservar durante toda la cadena de comercialización;
- c) “[...] se permite reenvase de panelas en establecimientos autorizados por la Entidad Territorial de Salud procedentes de trapiches que cumplan con los requisitos sanitarios [...]”

Art13º. **Del rotulado.** “Los productores deben cumplir con los requisitos que se establecen a continuación:

- a) Nombre completo del producto e ingredientes;
- b) Marca comercial;
- c) Nombre y ubicación del trapiche panelero;
- d) Número de lote o fecha de producción;
- e) Condiciones de conservación;
- f) Declaración del contenido neto, de acuerdo con la normatividad vigente;

g) En el caso de la panela destinada para exportación, el rotulado debe ajustarse a las exigencias del país de compra.

Par. 2º “[...] En el rotulado de los envases y embalajes de la panela se prohíbe el empleo de:

a) Frases, emblemas, palabras, signos o representaciones gráficas que puedan inducir a error o engaño;

b) Referencias, consejos, advertencias, opiniones o indicaciones que puedan sugerir que el producto tiene propiedades medicinales, preventivas o curativas o indicaciones terapéuticas.

Par. 3º. “A partir del sexto (6) mes de la entrada en vigencia del reglamento técnico, es obligatorio el rotulado del embalaje”.

Par. 4º. “A partir del tercer (3) año de entrada en vigencia el reglamento técnico, es obligatorio el rotulado en el envase individual o por unidades de panela”

4.3.2 Decreto 3462 de 2008.

El Decreto 3462 expedido por el Ministerio de la Protección Social tiene el objetivo de realizar modificaciones que permita ampliar el plazo de entrada en vigencia de las disposiciones planteadas en la resolución.

Modifica el párrafo del artículo 9º haciendo exigible el numeral 1 literales c) y e), numeral 2 literales a) y b), numeral 8, literal b) y numeral 9 literales a), b) y c), a partir del quinto (5) año de entrada en vigencia la resolución 779, por consiguiente, las disposiciones quedan para septiembre de 2011.

4.3.3 Resolución 3544 de 2009

A raíz del censo que ejecuto INVIMA, donde demuestra que hay 18.000 trapiches paneleros adscritos a esta entidad gubernamental, se expide la resolución 3544 de 2009 aduciendo que “el 90,6% de los establecimientos adscritos tienen un nivel de producción inferior a los 100 Kg/h y no cuentan con la capacidad económica para implementar las exigencias de empaçado y rotulado individual de la panela”

Modifica los Par. 1º del art 11 y el Par. 4º del art 13 de la Resolución 779 de 2006, haciendo exigible las disposiciones y ampliando el plazo a partir del quinto (5) año de entrada en vigencia la resolución 779 de 2006. Por consiguiente, dichas disposiciones quedan para el año 2011.

La resolución 779 donde establece los requerimientos sanitarios para trapiches paneleros, no se ajusta al número de trapiches que hay y las características que presenta cada segmentación en la producción de panela. El número de trapiches adscritos a INVIMA asciende a 18.000 mil y la capacidad de producción del 90.6% de los establecimientos es inferior a los 100Kg/hora; sumado a esto, la capacidad económica es insuficiente para implementar dichas exigencias. Esta última cifra fue reconocida en la resolución 3544 de 2009 a dos años de entrar en vigencia la resolución principal.

Si llegase aplicar dicha resolución se tendría muy probablemente un cierre masivo de trapiches que acarrearía a producir desequilibrios colaterales en todo el andamiaje de la producción panelera.

4.4 MARCO JURÍDICO DE LA ORGANIZACIÓN TERRITORIAL

En este capítulo se aborda el marco jurídico de las entidades territoriales. A ellas pertenecen los departamentos, los distritos, los municipios, los territorios indígenas y entidades territoriales de comunidades negras. Existen niveles en las entidades territoriales: nivel intermedio y nivel local. Las comunidades indígenas pertenecen al nivel local y están sujetan en los términos establecidos según la constitución y la ley.

En ese marco constitucional cada entidad territorial tiene asignadas unas competencias que se establecen por normas orgánicas en materia de Ordenamiento Territorial, expedidas por el Congreso de la República. La Ley Orgánica de Ordenamiento Territorial (LOOT) establece los criterios (piedra angular de las competencias) de Coordinación, Concurrencia, Subsidiaridad, Fundamentalidad, Exclusividad y Equilibrio entre competencias y recursos (Art. 288 de la Constitución de 1991).

Para la profundización de este capítulo y parte del desarrollo de la esta investigación es necesario tomar unos artículo de la Constitución de 1991, concerniente a entidades territoriales, y algunos conceptos de la ley orgánica de ordenamiento territorial (LOOT).

4.4.1 Capítulo I: Disposiciones generales

El art 286º entidades territoriales “[...] Son los departamentos, los distritos, los municipios y los territorios indígenas. Y que los términos serán establecidos según la constitución y la ley. Las entidades territoriales tienen el derecho:

1. Gobernarse por autoridades propias (autonomía).
2. Ejercer las competencias que les correspondan.

3. Administrar los recursos y establecer los tributos necesarios para el cumplimiento de sus funciones.
4. Participar en las rentas nacionales

En el artículo 288 de la Constitución política enumera los tres (3) criterios en la cual las competencias son asignadas: Coordinación, Concurrencia y Subsidiaridad.

Coordinación: Las entidades de mayor alcance territorial cumplirán su labor de coordinación procurando la concertación y armonización de políticas, planes, programas y proyectos.

Concurrencia: En presencia de intereses concurrentes, las diversas entidades territoriales ejercerán las competencias que les corresponden [...]"

Son competencias concurrentes aquéllas en las que los intereses de la Nación y las entidades territoriales o entre éstas convergen, razón por la cual deben armonizarse [...]

Subsidiaridad: La Nación está en el deber jurídico de apoyar a los Departamentos y éstos a los Distritos, Municipios y entidades territoriales indígenas, cuando no estén en condiciones de ejercer sus competencias, transitoriamente, para que asuman debidamente sus responsabilidades.

Los siguientes criterios son dictados bajo la ley de ordenamiento territorial: Fundamentalidad, Exclusividad, Equilibrio entre competencias y recursos.

Fundamentalidad: El Estado Colombiano se edifica sobre la base de que el Municipio, la entidad territorial indígena, la entidad territorial de las comunidades negras y el distrito son la instancia esencial de decisión por su mayor cercanía al ciudadano.

Exclusividad: Todo cuanto no tenga una incidencia más allá del límite municipal, del territorio indígena, entidad territorial de comunidades negras o del distrito, será de competencia exclusiva de las autoridades de esos órdenes. [...]

Todo cuanto sea de interés general en el territorio nacional es de competencia nacional exclusiva, dado el carácter unitario de la República de Colombia.

Equilibrio entre competencias y recursos: Cada entidad territorial debe disponer de los ingresos suficientes para el ejercicio de las competencias a su cargo. [...]"

Los criterios en los que basa la distribución de competencias a las entidades territoriales son tomadas del proyecto de ley 024 de 2007, por la cual se expiden normas orgánicas en materia de ordenamiento territorial y se dictan otras disposiciones.

4.4.2 CAPÍTULO IV: Del Régimen Especial.

Art 329º “La conformación de las entidades territoriales indígenas se hará con sujeción a lo dispuesto en la Ley Orgánica de Ordenamiento Territorial, y su delimitación se hará por el Gobierno Nacional, con participación de los representantes de las comunidades indígenas, previo concepto de la Comisión de Ordenamiento Territorial.

La ley definirá las relaciones y la coordinación de estas entidades con aquellas de las cuales formen parte.

Art 330º “[...] los territorios indígenas estarán gobernados por consejos conformados y reglamentados según los usos y costumbres de sus comunidades y ejercerán las siguientes funciones:

1. Velar por la aplicación de las normas legales sobre usos del suelo y poblamiento de sus territorios.
2. Diseñar las políticas y los planes y programas de desarrollo económico y social dentro de su territorio, en armonía con el Plan Nacional de Desarrollo.
3. Promover las inversiones públicas en sus territorios y velar por su debida ejecución.
4. Percibir y distribuir sus recursos.
5. Velar por la preservación de los recursos naturales.
6. Coordinar los programas y proyectos promovidos por las diferentes comunidades en su territorio.
7. Colaborar con el mantenimiento del orden público dentro de su territorio de acuerdo con las instrucciones y disposiciones del Gobierno Nacional.
8. Representar a los territorios ante el Gobierno Nacional y las demás entidades a las cuales se integren; y

4.4.3 Ley Orgánica de Ordenamiento Territorial (LOOT)

4.4.3.1 Ordenamiento Territorial.

Es la organización político administrativa que adopte el Estado para gobernar las diversas territorialidades surgidas de la evolución económica, social, política y cultural del país y, por otra, con los cambios en la ocupación física del territorio, como resultado de la acción humana y de la misma naturaleza.

Ambos elementos del ordenamiento territorial son interdependientes y están orientados a lograr una sociedad más productiva, justa socialmente y sostenible ambientalmente. También, es el medio para promover el desarrollo como instrumento de gestión, planificación, regulación, transformación y ocupación del espacio por la sociedad. (DNP, 2010).

4.4.3.2 Conceptos de LOOT

El proyecto de ley 024 de 2007 del 20 de julio, por la cual se expiden normas orgánicas en materia de ordenamiento territorial y se dictan otras disposiciones.

Art 2º. **Principios.** Además de los Constitucionales (anteriormente citados), son principios del Ordenamiento Territorial los siguientes:

1. **Desarrollo sostenible.** El ordenamiento territorial promoverá el crecimiento económico, la equidad social y la sostenibilidad ambiental, [...]”
2. **Diversidad.** El ordenamiento territorial reconocerá las diferencias económicas y sociales, geográfico-ambientales, étnico-culturales y político-administrativas, que fundamentan la unidad e identidad nacional y la convivencia pacífica.
3. **Flexibilidad y gradualidad.** “[...] se ajustara a las diferencias entre las diversas regiones en procura del desarrollo armónico nacional. Así mismo, propiciará la asociación entre entidades territoriales.
4. **Equidad social y equilibrio territorial.** La Nación y las entidades territoriales propiciarán el acceso equitativo de todos los habitantes a las oportunidades y beneficios del desarrollo, buscando reducir los desequilibrios sociales, económicos y ambientales entre ellas [...]”

Las Entidades Territoriales están conformadas por niveles, nivel local e intermedio. El local hacen parte las, entidades territoriales indígenas y nivel intermedio Departamentos (art5º del proyecto de ley 024 de 2007)

El capítulo VI, del proyecto de ley 024 de 1997, manifiesta a Entidades Territoriales Indígenas.

Art 63º. **Naturaleza y Régimen.** Las Entidades Territoriales Indígenas gozan de autonomía cultural, política, administrativa y presupuestal para la gestión de sus propios asuntos, dentro de los límites que establecen la Constitución y la ley.

La finalidad de las Entidades Territoriales Indígenas es garantizar la identidad cultural, el desarrollo integral de los pueblos y comunidades que los habitan y el cumplimiento de los fines esenciales del Estado.

Art 68º Par1º “[...] recibirán recursos del Sistema General de Participaciones en proporción a la población de su jurisdicción y de acuerdo a las competencias y funciones definidas [...]”

Par2º. “[...] debe expedir sus normas presupuestales en concordancia con la Ley Orgánica del Presupuesto, adaptándolas a su organización y condiciones particulares [...]”

Las comunidades indígenas son entidades territoriales que pertenecen al nivel local. Dentro de este nivel existen unas prerrogativas específicas que en la Constitución política de 1991 se designan competencias. Dichas competencias son establecidas por normas orgánicas de ordenamiento territorial expedidas por el Congreso de la República. A raíz de la resolución 779 se toca la parte jurídica de las comunidades indígenas y se asienta un precedente para que en aras de aplicar dicha resolución los más beneficiados sean los campesinos y/o pequeños y medianos productores.

4.5 DESCRIPCIÓN ZONA DE ESTUDIO

4.5.1 Santander de Quilichao

La presencia de unidades productivas (trapiches paneleros) en el Departamento del Cauca abarca a 35 municipios, encontrándose 3.138 unidades productivas (INVIMA, 2009). La región norte del Departamento, que comprende los municipios de Santander de Quilichao, Buenos Aires, Suárez, Puerto Tejada, Caloto, Villarrica, Corinto, Miranda, Padilla, Jambaló, Caldono y Toribio, el registro de unidades productivas asciende a 146 unidades productivas (INVIMA, 2009).

El interés predominante del Municipio de Santander de Quilichao en la actual investigación surge de compartir la figura político-administrativa algunos resguardos agrupados en la ACIN. También, por ser el centro donde confluye el comercio de la panela de los Municipios del Norte del Cauca.

La economía del Municipio, Santander de Quilichao, proviene en buena parte del sector primario de vocación agropecuaria donde el café, la caña de azúcar y la yuca son sectores que generan ingresos a los agricultores. La caña de azúcar ocupa el 47.12 % del área sembrada en cultivos transitorios y permanentes; segundo lugar el café 23.55%; piña 9.73%, yuca 6.79%, caña panelera 2.78% y el plátano 1.87 %. (Alcaldía, Santander de Quilichao 2010).

Tabla 8. Trapiches en Municipios del Norte del Cauca.

Municipio	No. de trapiches.
Santander de Quilichao	40
Buenos Aires	21
Suárez	29
Puerto Tejada	2
Caloto	1
Villarrica	1
Corinto	3
Miranda	7
Padilla	5
Caldono	37
TOTAL	140

Fuente: Fedepanela, 2010

Los municipios de Jambaló y Toribio no presentan registros de unidades productivas y/o inscritas ante el último censo realizado por INVIMA, como tampoco se contabiliza los trapiches de los Cabildos Indígenas agrupados en la ACIN. Entre los municipios de Santander de Quilichao, Suárez y Caldono se concentra la mayor producción de panela, aproximadamente 4.000 ton/panela año. (AGSF, 2004).

Los habitantes de la zona rural asciende a 43.633 equivalente al 56.52% comparado con 33.571 habitantes de la zona urbana que es un 43.48% (Anuario estadístico de Cauca, 1998).

El porcentaje equitativo de una población heterogénea resalta que 28.3% son indígenas, 45.4% son afro descendientes, los cuales son propietarios del 30% de las tierras del departamento y representa para estas minorías, una función central como medio de sustento y espacio para ejercer su autonomía, contrario a los mestizos y blancos que la tierra constituye un recurso explotable (Miller, A; Vásquez, A., 2008).

La división política-administrativa, en Santander de Quilichao, es compartida con los cabildos indígenas, entre ellos: Munchique, Los Tigres, Canoas, La Concepción y Guadualito.

4.5.2 Cabildos Indígenas del Norte del Cauca

La siguiente descripción es tomada del Informe técnico de ejecución del año 2008, ejecutado por la ACIN bajo la dirección de Tejido Económico y Ambiental.

La ACIN, agrupa a 14 Resguardos y 16 Cabildos. La definición de Resguardo es paralela a Municipio y Cabildos paralelo a Alcaldía.

Hacen parte los siguientes: Toribio, Tacueyó, San Francisco, Corinto, Miranda, Huellas Caloto, Toéz, Jambaló, Munchique los Tigres, Canoas, Delicias, Concepción, Guadualito, Cerro Tijeras, Pueblo Nuevo Ceral, Alto Naya y el Cabildo urbano de Santander de Quilichao en 7 municipios: Toribío, Caloto, Miranda, Corinto, Jambaló, Santander de Quilichao y Suárez.

Dentro del territorio se han identificado ochos zonas productoras de panela, que a percepción propia e inequívoca, se clasificaron y detectaron ventajas y desventajas de esta actividad agrícola. El número de trapiches asciende aproximadamente a 50 unidades productivas, tanto que en un solo resguardo hay 24 unidades productivas. La discriminación de estas ocho (8) zonas tuvo como base la organización y producción.

Dentro de las zonas escogidas se cuenta con 69,5 hectáreas sembradas de caña panelera, predominando las siguientes variedades: caña point, RD 7511, POJ, Amarilla, Criolla, Caña Rusia, Mayagüez y Roja-Santa Cruz. Esta actividad agrícola beneficia directamente a 152 familias aproximadamente que representa ingresos sustanciales para sendas familia. La mayoría de los cultivo son viejos, veinte a treinta años de existencia; el manejo es tradicional desconociendo los requerimientos técnicos.(ACIN, Informe Técnico de ejecución, 2008).

Tabla 9. Matriz de información basica de las ocho zonas productoras de panela.

RESGUARDO	No.	VEREDA	ORGANIZACIÓN	FAMILIAS	HA	TON/AÑO
La concepción	1	Santa Rosa	Asociativo	8	7	25
Munchique los tigres	2	La Cascada	Comunitario	35	12	24
Munchique los tigres	3	La Palomera	Asociativo	14	9	14

Fuente: ACIN,2008

Continuación tabla 9.

San francisco	--	La Pila	Comunitario	48	-----	-----
Jambaló	4	El Tablón	Asociativo	8	14	19
Guadualito	5	El peñón	Comunitario	12	14	11
Guadualito	--	Bajo Guadualito	Comunitario	21	12	-----
Cerro Tijeras	6	Altamira	Asociativo	6	2	9
TOTAL				152	69,5	102

Fuente: ACIN, 2008

La infraestructura de los trapiches, no tienen el piso en concreto, las áreas noestándelimitadas, los molinos son de capacidad inferior productiva, pailas tradicionales, mano de obra con poca capacitación en BPM y carecen de recursos económicos para implementar mejorías.

En la siguiente tabla se encuentra informacion detallada que maneja cada Resguardo, correspondiente a la produccion de caña panelera. El trapiche comunitario, La Pila, Resguardo San Francisco en el Municipio de Toribio y el trapiche comunitario, vereda bajo Guadualito del Resguardo Guadualito presentan informacion incompleta.

La numeracion establecida en la siguiente tabla corresponde a la misma numeracion de la tabla 5.

Tabla 10. Matriz de informacion tecnica de las sietes zonas productoras de panela.

	1	2	3	4	5	6
Variedad	Point	Point	RD7511 y POJ	RD7511 POJ Tipica naranjo	Point	Rusia- mayaguez y roja santacruz
Area sem. (Ha)	7	12	9	14	14	12
Producción @/mes	180	160	90	137.6	72	60
Siembra y corte	entresaque	Chorrillo y parejo	-----	Chorrillo y mateado	----	---
Dias Molien/mes	3	3	3	3	3	3
Mercado	Santander	Santander	Santander tiendas	Trapiche, tiendas, ICBF, jambaló y Toribio	trapihe	Trapiche y con preaviso
presentacion	Cuadrada (Lb)	Cuadrada (Lb)	Cuadrada y redonda (Lb)	cuadrada (Lb,K),pulverizada y miel	Cuadrada (Lb)	Cuadrada (K)

Fuente:ACIN, 2008

La producción de panela en los cabildos y resguardos agrupados en la ACIN, se ubica dentro de la modalidad tradicional principalmente, la modalidad ajustada es incipiente ya que el principal obstáculo son los recursos económicos para tecnificar la producción e implementar condiciones ajustables o idóneas.

La capacidad productiva es inferior a los 100Kg/hora como lo establece la resolución 3544 de 2009 para el 90.6% de los establecimientos productivos identificados en Colombia. La presentación del producto es la convencional y el mercado final es el municipio de Santander de Quilichao, donde se mezcla con las diferentes producciones que están establecidas y no tienen ninguna especificación.

5. TECNICAS DE RECOLECCION DE INFORMACIÓN

5.1 Estructura de las técnicas de recolección.

La estructura para la recolección de información se basó en elaborar entrevistas semiestructuradas (Valles, 1999), aplicación de formato de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES), revisión de bibliografía de la normatividad del sector como el campo jurídico de las Comunidades Indígenas, visitas periódicas a las zonas de producción de panela en los Resguardos y Cabildos Indígenas y conocer Asociaciones paneleras, trapiches...etc. El objetivos de las entrevistas, fue tener un dialogo franco y directo; la aplicación del formato se basó en evaluar las condiciones reales de los trapiches.

Para elaborar las preguntas semiestructuradas que sirvieron de insumos para generar las entrevistas, se tuvo en cuenta los tres tipos básicos de preguntas según el grado de estructuración.

La selección de preguntas semiestructuradas, radica en que se quiso conocer las diferentes posturas que hay frente a la Resolución 779 y analizar las posturas del objeto de estudio, los Resguardos y Cabildos Indígenas del Norte del Cauca.

5.1.1 Identificación de los actores claves

Los actores secundarios se identificaron, después de contextualizar el enfoque principal del estudio. Los actores primarios fueron los representantes o funcionarios de la ACIN; en los actores secundarios, se tuvo en cuenta a trapiches existentes en la zona que presentaban realizar ajustes a la norma, entidades gubernamentales (Fedepanela, Invima y Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural) y por último, imprescindible, conocer las posturas de personas que han realizado estudios exhaustivo en el tema y tiene una designación de carácter público.

Las entrevistas fueron realizadas entre Agosto de 2010 y Noviembre de 2010.

Tabla 11. Actores involucrados en el sector panelero

Entrevistados	Institución y/o cargo	Tipo	lugar
Rosalba Velazco	ACIN-representante de la asociación de paneleros	Entrevista	Santander de Quilichao
Alfredo Campo	ACIN- Coordinador del tejido económico y ambiental	Entrevista	Santander de Quilichao
Edier Loba	Asociación Asolpac	Entrevista	El palmar, Santander de Quilichao.
Elber Sair	Invima (Dirección técnica)	Entrevista	Cali
Jorge Enrique Robledo	Senador	Entrevista	Cali
Néstor Hernández.	MADR (Desarrollo tecnológico)	Entrevista	Bogotá.
Jhon J. Hurtado	Agro empresas rurales-Coder (CIAT)	Entrevista	Palmira

5.1.2 Aplicación formato para fábricas de alimentos y/o trapiches.

El formato de inspección sanitaria se aplicó a las diferentes zonas productoras dentro de los cabildos agrupados en la ACIN. Se realizó visitas periódicas para evaluar los parámetros que contiene el formato (Ver anexo I). La calificación final está establecida de 0 a 2, donde: (2) cumple completamente; (1) cumple parcialmente; (0) no cumple. Las sigla N.A y N.O significa: no aplica y no observado respectivamente. Posteriormente se obtuvo un número total de los diferentes numerales para determinar el porcentaje de cumplimiento de las condiciones sanitarias.

5.1.3 Ejecución y Procesamiento de las entrevistas

La ejecución de las entrevistas se realizó de manera directa y utilizando como herramienta una grabadora periodística. El resultado de las entrevistas se analizó cualitativamente y en algunos casos se tomó frases textuales de los actores, que reflejaba la postura de cada uno de ellos.

En cada postura o afirmación se tenía presente las problemáticas tanto técnicas, Normativas y jurídicas. El análisis de las posturas jurídicas sólo aplicaba para los funcionarios de la ACIN.

La información se introdujo en una matriz de respuestas, donde mediante un proceso comparativo se encontraban puntos de convergencia o divergencia entre los actores. El entrevistador, no tomó parte de las diferentes posturas, sólo se concentró en encontrar diferencias y analizarla, con el objetivo de obtener un análisis de resultados lo más objetivo posible.

6. Estructura de la producción de panela en los cabildos indígenas de Norte del Cauca.

6.1 Modalidad ajustada

Los diferentes trapiches dentro de los resguardos presentan combinación de tecnologías, comparadas con las que están estipuladas. Por tener un motor a gasolina, se determino que están en la tecnología ajustada. La tecnología tradicional corresponde a motores accionados por tracción animal.

En lo referente a los molinos, las características son típicas de la tecnología tradicional. En esta tecnología las masas del molino son horizontales, lo que hacen perder el total de la extracción en del jugo y se va en el bagazo.

Figura 1. Molino masas horizontales



Fuente: ACIN. Resguardo Munchique-La Palomera

Las hornillas son de ladrillo común, barro y arena que se encuentran en posición recta ocasionando pérdida de calor y disminuyendo la eficiencia. Excepto, de la tecnología ajustada que posee una cámara de combustión, que por su estructura y los materiales que la componen soporta altas temperaturas y maximiza el proceso de combustión de bagazo.

Figura 2. Estructura de la hornilla y pailas en trapiches de la ACIN.



Fuente: ACIN. Resguardo La Concepción.

Las ramadas son medianas y al aire libre. No tienen diferenciadas las áreas del proceso, ni cuentan con la línea del proceso de manera continua, donde afecta en realizar las labores correspondientes. La conversión de jugo-panela se realiza manualmente y son recogidos en una batea de madera al aire libre, atrayendo abejas y otros insectos que pueden caer en ella.

Figura 3. Estructura de la ramada.



Fuente: ACIN. Resguardo La Concepción

Figura 4. Conversión de jugo-panela manualmente.



Fuente: ACIN. Resguardo La Concepción

La sala de proceso donde se almacena el producto final es al aire libre y la construcción es en madera, donde utilizan una base en material no higiénico un “costal”.

No hay operarios fijos para desarrollar esa labor y las condiciones de vestimenta no se ajustan a la normatividad actual. Dentro del espacio destinado para el proceso hay presencia de animales y materiales innecesarios para el proceso.

Figura 5. Sala de procesos.



Fuente: ACIN. Resguardo Guadualito-El Peñón

Los instrumentos como toberas y palas son rudimentarias y presentan deterioro y son almacenadas de manera inadecuada. Las ramadas están pegadas a viviendas y el piso en barro que dificultad la limpieza diaria.

Figura 6. Recepción del producto final.



Fuente: ACIN. Resguardo Guadualito-El Peñón

Figura 7. Almacenamiento de los instrumentos de trabajo.



Fuente: ACIN. Resguardo Guadualito-El Peñón

7. Evaluación del formato de inspección sanitaria para trapiches paneleros.

La evaluación se realizó a los diferentes resguardos (6 resguardos) donde han sido identificadas como zonas productoras de panela, por la asociación de cabildos indígenas del norte del Cauca. El procedimiento para obtener el porcentaje de cumplimiento fue aplicando la siguiente fórmula:

$$\frac{\text{Puntaje obtenido}}{\text{Puntaje máximo}} \times 100$$

El puntaje máximo se obtiene multiplicando los posibles 2 (cumple completamente) por la cantidad de literales de cada numeral del formato de inspección sanitaria, donde este puntaje corresponde al 100% de cumplimiento.

Tabla 12. Resguardos evaluados ante el formato de inspección sanitaria

RESGUARDO	No.	VEREDA	ORGANIZACIÓN
La concepción	1	Santa Rosa	Asociativo
Munchique los tigres	2	La Cascada	Comunitario
Munchique los tigres	3	La Palomera	Asociativo
Jambalo	4	El tablón	Asociativo
Guadualito	5	El Peñón	Comunitario
Cerro Tijeras	6	Altamira	Asociativo

Fuente: ACIN, 2008

El formato cuenta con siete (7) numerales y cada uno con sus respectivos literales, los numerales son los siguientes:

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Instalaciones físicas | 5. Condiciones de proceso y fabricación |
| 2. Instalaciones sanitarias | 6. Salud ocupacional |
| 3. Personal manipulador de alimentos | 7. Aseguramiento y control de la calidad |
| 4. Condiciones de saneamiento | |

Tabla 13. Matriz de resultados Resguardo La Concepción

Resguardos la Concepción				
	Numerales	Puntaje obtenido	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Tabla 14. Matriz de resultados Resguardo Munchique Los Tigres-La Cascada

Resguardos Munchique los Tigres-La Cascada				
	Numerales	Puntaje total	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Tabla 15. Matriz de resultados Resguardo Munchique Los Tigres-La Palomera

Resguardos Munchique los Tigres-La Palomera				
	Numerales	Puntaje total	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Tabla 16. Matriz de resultados Resguardo Jambalo-EI Tablón

Resguardos Jambalo-EI Tablón				
	Numerales	Puntaje total	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Tabla 17. Matriz de resultados Resguardo Guadualito- EI Peñón

Resguardos Guadualito-EI Peñón				
	Numerales	Puntaje total	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Tabla 18. Matriz de resultados Resguardo Cerro Tijeras-Altamira

Resguardos Cerro Tijeras-Altamira				
	Numerales	Puntaje total	Puntaje máximo	% de cumplimiento
1	Insta. Físicas	0	14	0
2	Insta. Sanitarias	0	6	0
3	Personal manipulador	5	20	25
4	Cond. Saneamiento	11	40	55
5	Cond. Proceso y fabricación	28	84	33.3
6	Salud ocupacional	0	6	0
7	Control y calidad	0	4	0

Los Resguardos evaluados presentan iguales porcentajes de cumplimientos en las disposiciones evaluadas. Los numerales que sobresalen son: personal manipulador, Condiciones de saneamiento y Condiciones de proceso y fabricación. El porcentaje de cumplimiento en el numeral 4 excede el 50% en todos los trapiches evaluados.

8. ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS

La Resolución 779 de 2006 que dicta los requerimientos sanitarios para los trapiches paneleros es opuesta a la realidad actual del sector, debido que en el último censo ejecutado por INVIMA en el 2009, registra 18.000 mil trapiches paneleros. La mayoría de éstos son de producción campesina y dicha resolución vendría a obstaculizar más el poco ingreso que les genera la producción de panela y reduciría la mano de obra que emplea esta actividad agroindustrial.

Los requerimientos sanitarios exigidos son imposibles cumplirlos por parte de los productores medianos y pequeños. El factor económico es determinante al momento de realizar modificaciones y/o ajuste a los establecimientos donde se procesa la panela. Los costos para realizar el cambio de tecnología, llámese ajustada o mejorada aproximadamente son cien millones de pesos. Estas dos tecnologías son las más avanzadas que desplazarían la tecnología tradicional.

Sí llegase aplicar dicha resolución los primeros afectados serían los pequeños y medianos productores de panela en todo el país. Dentro de este grupo, esta los productores de los cabildos y resguardos indígenas del norte de Cauca, donde radica el objeto de estudio. Las consecuencias irían desde el cierre de trapiches, disminución de la mano de obra que traduciría en desempleo rural, emergerían otro cultivo de menor importancia dentro de la estructura campesina y otros problemas colaterales imprevistos se sumarían.

Dentro de los cabildos hay ocho zonas productoras de panela y que aproximadamente hay 50 trapiches paneleros. Toda la producción se concentra en el municipio de Santander de Quilichao por ser un canal importantísimo en el mercado de este producto, ya que es receptor de un centenar de productos agrícolas que posteriormente son distribuidos a la ciudad de Cali principalmente y otras ciudades intermedias.

Al mismo sitio llega panela de otros lugares y reconocer la procedencia de cada panela es casi imposible porque ninguna presenta características diferentes en la presentación y empaque donde es comercializada. Los empaques convencionales de panela son el plástico, cajas de cartón, costales...etc.

La tecnología presente en los cabildos viene a recaer en la tecnología tradicional y la ajustada en un porcentaje menor; la tecnología tradicional sobresale en las ocho zonas productoras identificadas por ACIN. Las condiciones sanitarias no son las más idóneas ni se ajustan a la normatividad actual. Dentro de la aplicación del formato de inspección sanitaria los resultados son ínfimos y resalta el enorme esfuerzo que tendría que hacer para ajustarse a la normatividad.

De las ocho zonas, que está caracterizada por resguardos, sólo dos alcanzan una aceptable ponderación desde el cultivo y procesamiento. La comercialización se hace a través de una asociación de paneleros que canaliza la producción en Santander de Quilichao. La presentación no es diversificada, la unidad de medida no está estandarizada y la transformación es deficiente en cuanto a pérdida de materia prima. La hornilla y las pailas son precarias y están construidas de manera rudimentaria donde se ven traducidos en bajos porcentajes de conversión jugo-panela.

Otro factor determinante es la capacidad de producción que tienen los trapiches, encontrándose inferior a los 100 kg/hora, cuya resolución 3544 fue determinante para prorrogar el plazo de entrada en vigencia de la resolución 779 de 2006 para septiembre de 2011. Aduciendo que el 90.6% de los establecimientos presentaban dicha capacidad de producción y que no tenían los recursos necesarios para implementar las exigencias de empaque y rotulado individual de la panela.

La producción de panela en Colombia es heterogénea y con particularidades propias de cada región. El Departamento del Cauca cuenta con 3.138 unidades productivas (trapiches paneleros). El Municipio de Cajibío tiene 602 unidades productivas, el Tambo 424, Bolívar 343, la Vega 310 y Morales 307. Los anteriores Municipios son los de mayor cantidad y que difícilmente podría encontrarse la mitad en proceso de cambiar de tecnología. En los Municipios del norte del Cauca, donde se centra el objeto de estudio hay 146 unidades productivas, excepto, las que se encuentran en los Resguardos y Cabildos Indígenas agrupados en la ACIN.

En el censo ejecutado por INVIMA para conocer la cantidad de trapiches paneleros, los cabildos no participaron, aduciendo que la resolución es arbitraria y difícil de cumplir con los requerimientos. Rosalba Velazco, funcionaria de ACIN hace algunas reflexiones que es producto de la interacción colectiva frente a la normatividad actual.

Dice “sí no tenemos en nuestras casas lo que piden, mucho menos lo vamos a tener en nuestros trapiches”, “somos conscientes de la situación actual de nuestros trapiches, pero de la noche a la mañana no vamos a tener todo lo que piden”, “vamos a seguir haciendo a las condiciones nuestras, de acá, porque nosotros sólo tenemos apoyo de ONG internacionales, especialmente de España”. (Velazco, R. 2010. Entrevista realizada en octubre 2010).

En el contexto específico del norte del Cauca la situación no es alentadora. Muchos trapiches están procurando cumplir la normatividad, sin embargo, los recursos no llegan o no alcanzan. Edier Lobo, Concejal del Municipio de Santander de Quilichao y presidente de Asolpac (Asociación panelera del Cauca), manejan una producción de 20 toneladas de panela mensual en el trapiche comunitario “La Palmereña” que se benefician 40 familias y que aún no han podido ajustarse a la normatividad.

Los recursos obtenidos han sido de 49 millones, producto de cooperación internacional (USAID) y en poco porcentaje de cooperación Nacional. La conclusión de Edier frente a la realidad, dice “el Gobierno debe dar más plazo”, “estamos pagando un impuesto a Fedepanela y la colaboración no es suficiente”, “conseguir apoyo o recursos económicos es presentando proyectos, tanto a la Asociación de Paneleros de Santander, como al Ministerio de Agricultura; pero es jugara la suerte, nosotros corrimos con suerte con los 49 millones”. (Loboa, E. 2010. Entrevista realizada octubre de 2010).

La radiografía del Cauca es un insumo para creer que la Resolución 779 no es conveniente y que se debe reevaluar o reconsiderar y plantear una solución más amigable con los pequeños y medianos productores de panela. En la lógica de interpretar la situación actual del sector, cabría pensar que la política del Gobierno Nacional es reducir la cantidad de trapiches, en la modalidad de trapiches comunitarios. Y cabe también pensar que “es mejor uno que cuatro”.

La modalidad de trapiches comunitario ha cogido auge no porque represente mayores beneficios económicos sino que se afianza como una organización estable y fuerte dentro del sector, excepto si la cantidad de trapiches existente fueran tecnificados a la más avanzada tecnología, donde si representaría incrementos económicos sustanciales para el pequeño y mediano productor.

Jhon J. Hurtado, conector del sector panelero e integrante de Desarrollo Empresarial Rural (Coder-CIAT), argumenta que la solución es optar por trapiches comunitarios; diseñar y formular proyectos con el objetivo de gestionar recursos que se han canalizados a transformar la infraestructura y condiciones que actualmente se realizan en la producción de la panela. Y concluye diciendo que, “existen diferentes modelos productivos que se adaptan a las diferentes modalidades de producción; que es más productivo y eficiente ambientalmente y que la norma o ley se debe cumplir”. (Hurtado, J. 2010. Entrevista realizada en noviembre de 2010).

Reconociendo la heterogeneidad del sector, se percibe diferentes posturas técnicas divergentes. En la contraparte, lo que corresponde a los cabildos indígenas las posturas son más políticas que técnicas y se puede precisar que existe un conflicto latente y puede desembocar en un conflicto manifiesto. Las posturas técnicas se van mezclando con las políticas y que vuelve más complejo darle una solución.

La ACIN, ha resuelto colectivamente a la negación absoluta de no cumplir y/o ajustarse a la norma. Para contrarrestar la normatividad existente, implementa un sello de producción que identifica a todos los productos provenientes de los Cabildos. (Velazco, R; Ocampo, A. 2010. Entrevista realizada en octubre 2010).

La posición política de la ACIN va dirigida a consolidar, formar, establecer un “Gobierno Propio”, que tenga autonomía política, económica y social y que garantice las necesidades de los Cabildos y Resguardos Indígenas Nasa del Norte de Cauca. En ese contexto de “Gobierno Propio” necesitan emitir normas y leyes que contrarresten las leyes o normas originada por el Congreso o el Gobierno Nacional. En la síntesis que hace Alfredo Ocampo, Directo del Tejido Económico y Ambiental, es lograr esa meta y considerarse un país dentro de un país. (Ocampo, A. 2010. Entrevista realizada en octubre de 2010).

Colombia es una República Unitaria, Descentralizada y Autonómica, dice la Corte Constitucional. En la Constitución de 1991 se asignó unas competencias a las diferentes Entidades Territoriales y especificando los niveles de las mismas. Las Comunidades Indígenas pertenecen al nivel local y los Departamentos al nivel intermedio. Los Departamentos son los interlocutores del nivel local.

Los cabildos indígenas del norte del Cauca desean en emitir normas y leyes propias donde tengan autonomía plena de toda la estructura organizacional que la Constitución les da. En estos términos aducen que las competencias asignadas en la Constitución de 1991 a las entidades territoriales es pretexto para consolidar el objetivo principal.

Unos de los criterios Constitucionales para asignar competencias es el de **Coordinación** “Las entidades de mayor alcance territorial cumplirán su labor de coordinación procurando la concertación y armonización de políticas, planes, programas y proyectos”.

La interpretación del principio encaja en que la comunicación directa sólo existe entre dos partes, desplazando a las demás entidades territoriales del nivel local a obedecer y someterse sin tener presente la problemática que confluyen en su comunidad. Los Cabildos y resguardos aspiran a consolidarse, dentro del nivel de las competencias, en el nivel intermedio; con el fin de tener más representación y que sus quejas sean escuchadas.

Otro principio es **competencia concurrente** “Son competencias concurrentes aquéllas en las que los intereses de la Nación y las entidades territoriales o entre éstas convergen, razón por la cual deben armonizarse”. El significado de armonizar es poner en armonía, acorde, dos o más partes de un todo, o en el estricto significado es poner lo conveniente para desarrollar un avance significativo e igual.

El tener claro las ventajas y las limitaciones de las competencias asignadas a la entidades territoriales, el Senador Enrique Robledo, consultado sobre el tema panelero, las implicaciones de la Resolución y los derechos de las entidades territoriales (competencias), afirma categóricamente “que las competencias es complejo y no están bien definidas ni siquiera para los Departamentos y que se ha ejercido ambigüedad desde que se creó la Constitución de 1991” e insiste que este grupo de productores deben tecnificar lo que más puedan en pro de las comunidades y que los más interesados a que se cumpla la resolución son los ingeniosy empresas extranjeras; Llegando a formar un monopolio de la cadena productiva (Robledo, 2010 entrevista realizada en septiembre de 2010).

Hasta aquí, haciendo un balance de las posturas tanto técnica y políticas y las que mejor conviene a esta cadena productiva, las posturas de tinte político son meramente retóricas y sólo buscan ganar adeptos poniendo como excusa la población campesina. Sin embargo, entra a jugar lo dicho por el Senador, crear un monopolio de la cadena. Llegando a este punto, desplazaría a la producción campesina que se beneficia de los ingresos míseros de la panela.

A todo esto entra los criterios y principios Constitucionales que dicta la Constitución de 1991 y pone en el debate si la norma es conveniente o no para la cadena agroindustrial de la panela.

Acogiéndose a otros criterios en la asignación de competencias y principios de Ordenamiento Territorial, se encuentra ambigüedad y confunde a las personas del común que no tienen relación alguna con el contexto y pasan inadvertidas. Un principio que llama la atención es el de **Diversidad** “El ordenamiento territorial reconocerá las diferencias económicas y sociales, geográfico-ambientales, étnico-culturales y político-administrativas, que fundamentan la unidad e identidad nacional y la convivencia pacífica”.

Los derechos asignados a las Comunidades Indígenas hablan de gestionar recursos para los intereses de la comunidad y que gozan de autonomía para el desarrollo de la comunidad; basándose en la problemática técnica del objeto de estudio, la ACIN carecen de realizar la acción y lograr el efecto que la conceptualización de gestión emana.

La autonomía que habla la Constitución no debe confundirse con autonomía política unitaria de los Cabildos y Resguardos; ellos tienen autonomía política para la planificación y el desarrollo de su comunidad en función de que son más cercanos a la comunidad.

9. RECOMENDACIONES

- Realizar una caracterización más técnica y precisa del proceso de transformación que se realiza actualmente en cada una de las ocho zonas productoras, con el fin de priorizar los problemas y tratar de mejorar las condiciones tanto productivas como sanitarias.
- Elaborar un plan de trabajo en la parte de la producción primaria con el fin de renovar los cultivos viejos de caña y utilizar las técnicas más idóneas en el manejo.
- Llevar capacitación de BPM en la parte de transformación y empaqueo de la panela.
- Corregir algunos aspectos sanitarios, como son la higiene de las herramientas de trabajo, los lugares más frecuentes y mantener en buen estado los alrededores de los trapiches.
- Estandarizar la unidad de medida y procurar que el material del empaque sea higiénico y fácil de transportar.
- El sello o marca utilizada por el ACIN para contrarrestar la normatividad e identificación de un “Gobierno propio” tienen ventajas en materia de mercado. Se tendrá que realizar o formalizar protocolos que sustenten las condiciones de calidad implementadas de acuerdo a las necesidades de la comunidad.
- Al conocer los diferentes modelos tanto productivos y de organización que existen para el sector panelero, podría ajustarse y tener más solidez la producción dentro de los cabildos.
- Reconocer los actores involucrados en el desarrollo de esta industria y mantener un diálogo más directo en beneficio de la comunidad, resulta importante a la hora de presentar proyectos para gestionar recursos que beneficien a esta actividad agrícola.

- Buscar caminos de cooperación Nacional, insistiendo en reclamar los derechos consagrados en la Constitución de 1991 para el único beneficio de la colectividad y un mejor entendimiento entre el Gobierno central.

10. BIBLIOGRAFÍA.

- Rudas, LL. G; (1987). La agroindustria panelera: algunas tendencias nacionales y sus manifestaciones en un contexto regional. Cuadernos de agroindustria y economía rural. Universidad Javeriana, núm. 19, pp. 37-65.
- Rudas, LL. G; Forero, A. J. (1995). La agroindustria panelera en Colombia. Cuadernos de desarrollo Rural. Universidad Javeriana, núm. 35, pp. 7-17.
- Pierre, R. (1987). Reflexiones sobre los cambios de variedades de caña en Colombia, con énfasis en el caso de las zonas paneleras. Cuadernos de agroindustria y economía rural. Universidad Javeriana, núm. 18, pp. 93-104.
- José, H. Holguín; Humberto Marmolejo. (1989). Historia de la extensión de los trapiches paneleros como unidad productiva en el valle del Cauca 1940-1988. [trabajo de grado], Cali, Universidad del Valle, Facultad de Humanidades. Departamento de historia.
- RIZO J. A. (2001). Análisis Socio-empresarial de Usos y Opciones de Mercado para Productores de Caña Panelera en Barreras Vivas en el Norte del Departamento del Cauca. [trabajo de grado], Cali, Universidad San Buenaventura, Carrera de Ingeniería Agroindustrial.
- Valles, M. (1999). Técnicas Cualitativas de Investigación. Reflexiones Metodológicas y Practicas Profesional.
- Colombia, Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural-MADR (2005), Observatorio Agro cadenas Colombia, “La cadena agroindustrial de la panela en Colombia” [en línea], Disponible en http://agronet.gov.co/.../2005112163343_caracterizacion_panela.pdf.
- Colombia, Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural-MADR (2009), Proyecto Transición de la agricultura, “Agenda prospectiva de investigación y desarrollo tecnológico para la cadena productiva de la panela y su agroindustria en Colombia” [en línea], Disponible en http://www.minagricultura.gov.co/06docypresent/06g_public_agend.aspx

- Colombia, Ministerio de Agricultura y Desarrollo Rural-MADR (2006), “Sector panelero colombiano” [en línea], Disponible en <http://www.minagricultura.gov.co/.../Sector%20Panelero%20Colombiano.pdf>
- Colombia, Federación Nacional de Productores de Panela, (2009) “ABC de la panela” [en línea], Disponible en <http://www.fedepanela.gov.co.pdf>
- Asociación de Cabildos Indígenas del Norte del Cauca- ACIN (2008), “Informe Técnico de Ejecución, Santander de Quilichao.
- Organización de las Naciones Unidas Para la Agricultura y La Alimentación, Servicio de Gestión, Comercialización y finanzas agrícolas AGSF (2004), “producción de panela como estrategia de diversificación en la generación de ingresos en áreas rurales de América Latina”, [en línea], Disponible en agris.fao.org/agris-search/search/display.do?f=./2006/XF/XF0607.
- Colombia, Ministerio de la Protección Social (2006, 17 marzo), “Resolución 779 del 2006, por medio de la cual se establece el reglamento técnico a través del cual se señala los requerimiento sanitarios que deben cumplir los establecimientos denominados trapiches paneleros”.
- Colombia, Ministerio de la Protección Social (2008, 15 septiembre), “Decreto 3462 del 2008, por medio de la cual se realiza modificaciones que permita ampliar el plazo de entrada en vigencia las disposiciones planteadas en la resolución”.
- Colombia, Ministerio de la Protección Social (2009, 24 septiembre), “Resolución 3544 del 2009, por medio de la cual se proroga la entrada en vigencia de la ley para septiembre de 2011”.
- Colombia, ASOCAÑA (2009). “Presentación informe anual de Asocaña 2009-2010” [En línea], Disponible en [http:// www.asocana.com](http://www.asocana.com)

- OSORIO, Guillermo. 2007. Manual Técnico Buenas Prácticas Agrícolas (BPA) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la producción de caña y panela. FAO (Organización de las Naciones Unidas Para la Agricultura y La Alimentación), Gobernación de Antioquia, Dirección Seccional de Salud de Antioquia, Plan de Seguridad Alimentaria y Nutricional de Antioquia – MANA, CORPOICA (Corporación Colombiana de Investigación Agropecuaria).
- Colombia, Departamento de Planeación Nacional
- Colombia, Ministerio del interior y justicia.
- Colombia, Corte Constitucional.
- Colombia, Federación Nacional de Productores de Panela (Fedepanela).
- Colombia, Instituto Nacional de vigilancia de Medicamentos y Alimentos.

Anexo A.

1. ¿El cultivo de caña panelera es predominante en tierra de ladera o plana; de los productores de la ACIN?
2. ¿Se conoce los rendimientos en toneladas por Ha, variedad; La conversión de caña –jugo; La conversión de jugo- panela? ¿qué variedades son?
3. ¿Los productores conoce las características técnicas de las variedades manejadas?
4. Aparte de las 69.5 Ha de caña panelera que se han identificado en el norte del Cauca. ¿cree que existe más por contabilizar? ¿Dónde?
5. ¿Se ha comparado los rendimientos por Ha/jugo de panela en la producción local o nacional?
6. En su concepto de los 7 trapiches identificados ¿que tanto se ha avanzado en la implementación de las BPA y BPM?
7. ¿El sistema de siembra y corte que manejan? ¿Se ha encontrado alguna resistencia al cambio de lo tradicional a tecnificado en el manejo del cultivo?
8. ¿Se cuenta con un diagrama de flujo del proceso desarrollado en estos trapiches?
9. ¿Se cuenta con alguna guía en BPM dentro del proceso?
10. De las tres modalidades tradicionales, ajustada y mejorada ¿Cuántos trapiches existen en cada tecnología?
11. ¿Qué tipo de unida manejan en la presentación de la panela?
12. ¿Se conoce la dinámica del mercado (precios de compra/venta; intermediación; formas de pago tradicionales; mercados; costos de transacción, otros) de la panela producida en los resguardos?
13. ¿El fin primordial de producir panela, dentro de los resguardos, es comercial o cubrir la demanda interna dentro de los mismos?
14. ¿La conversión a tecnología ajustada o mejorada el factor influyente es lo económico?
15. ¿Se conoce los costos estándares económicos de conversión para cada modalidad?

16. Unos de las síntesis de la resolución 779 es el manejo de la parte higiénica en el proceso. ¿Cómo percibí estas recomendaciones frente a lo que se maneja dentro de los resguardos?
17. Basándose en los estudios de campo ¿cree Ud., que toda la panela de los trapiches ubicados en los resguardos está siendo comercializada dentro del territorio? ¿Qué tanto sale de los territorios?
18. ¿Sé lleva por parte de la ACIN registros de cuántos trapiches funcionan dentro de los resguardos?
19. ¿Hicieron parte del censo de trapiches por parte de INVIMA?
20. ¿La ACIN qué funciones cumple o aborda frente a los productores de panela en los resguardos?
21. De los resguardos visitados obtuvieron la información de 8 trapiches paneleros con diferentes características, sólo 2 de ellos presentas información incompleta. ¿La comercialización es individual debido a que factores?
22. ¿La ACIN juega el papel de reguladora en la comercialización? ¿Es decir compra y vende producto?
23. ¿Qué opinión tienen de los intermediarios que sirven como puentes de comercio de panela producida en los resguardos?
24. ¿Una “asociación de paneleros de los territorios indígenas la zona norte del cauca” ante quien se formalizara su representación legal?
25. La marca zonal que se utiliza para identificar los productos de los territorios indígenas de la zona norte del cauca. ¿Qué acogida ha tenido en los consumidores de panela en los resguardos?
26. Dentro de los resguardos adscritos a la ACIN, algunos conforman asociaciones de paneleros de manera individual. ¿Cómo coordinan esta figura?
27. ¿Qué opinión le genera la resolución 779 del sector panelero?
28. Una de las dificultades encontradas es falta de espacios de mercado interno por parte de la comercializadora de la ACIN, que le permitiría comprar y vender más

volúmenes. Reconoce que los rendimientos son bajos; ¿a qué se refieren Uds., cuando hablan de mercado interno?

29. ¿Conoce el volumen de panela que ha sido decomisado? ¿Cuáles han sido las razones del decomiso?
30. Se ha detectado dos dificultades fundamentales BPA y BPM. ¿Qué incentivos hay para que los productores mejoren en estos aspectos?
31. Dentro del estudio, se determina que algunos trapiches paneleros tienen como clientes el ICBF. ¿Conoce los volúmenes vendidos? ¿Han recibido, los productores, alguna notificación de suspensión al preferir la panela producida por los cabildos indígenas?
32. La zona norte del departamento esta aglutinado de trapiches y ha sido objeto de estudio (CIAT, CORPOTUNIA, trabajos de grado....). ¿Qué avances ha percibido de las diferentes asociaciones o productores, fuera del manejo de la ACIN, frente a la resolución o a implementar nuevas tecnología?
33. ¿Ha sentido desventaja alguna? ¿De qué tipo?
34. Si los trapiches no se regulan bajo la resolución 779 ¿Qué facultades deberán asumir la ACIN para asegurar a los consumidores la inocuidad de la panela producida en los trapiches ubicados en los diferentes resguardos?

ANEXO B

1. ¿Qué objetivo tienen la Resolución 779 de 2006?
2. ¿Qué ventajas tiene los trapiches comunitarios?
3. ¿Cómo se están implementando estos trapiches si se conoce que hay 18.000 mil en el país?
4. ¿Qué apoyo brinda CODER en el tema panelero?
¿Las diferentes tecnologías han sido socializadas en las comunidades indígenas?
5. ¿Cuánto cuesta la conversión a tecnologías nuevas?
6. ¿Están al alcance de los pequeños y medianos productores?
7. ¿De los diferentes modelos de producción y organización en trapiches paneleros cual es el más eficiente?
8. ¿Las variedades más comunes que manejan en el norte del Cauca?
9. Conociendo los antecedentes del sector ¿cree que los requerimientos sanitarios son viables?
10. ¿cómo hacer para que un productor acceda a recursos y a tecnologías nuevas?

ANEXO C

1. ¿Cómo funciona el trapiche?
2. ¿Cuántas familias se benefician?
3. ¿cuentan con recursos económicos?
4. ¿Qué variedades manejan?
5. ¿Qué motor y molino tienen?
6. ¿llevan algún registro?
7. ¿fueron censados por INVIMA?
8. ¿Qué opinión le genera la Resolución 779?
9. ¿la Resolución ha sido socializada?
10. ¿Qué opinión tienen los productores?
11. ¿donde venden la panela?
12. ¿Qué presentación tienen?
13. ¿que recursos han captado para los ajustes?
14. ¿es difícil obtener los recursos para este sector?
15. ¿si no logran ajustarse, tienen alguna alternativa?
16. ¿Cómo es el mercado de panela en Santander de Quilichao?

ANEXO D

1. ¿Qué intereses tiene la Resolución 779?
2. ¿Es posible derogar dicha Resolución?
3. Los Resguardos y Cabildos piensas emitir una norma que protejala producción de panela, aduciendo en las competencias para Entidades Territoriales ¿pueden hacerlo?
4. ¿Qué les sugiere a estos Cabildos?

ANEXO E

1. ¿Qué sanciones aplican Uds. si alguien incumple la Resolución?
2. ¿por que ahora y no antes estos requerimientos?
3. La Resolución empieza con el artículo 78º y aduce que la panela puede atentar contra la salud humana ¿hay registros de intoxicaciones con panela?
4. ¿Cuál fue el objetivo del censo realizado por Uds.?
5. ¿trapiches que no esté registrado, será cerrado?
6. ¿cada cuanto tomas muestras para vigilar la panela?
7. ¿Sabe el motivo del decomiso de panela a productores indígenas de al ACIN, hace un año?
8. Ellos están decididos a no cumplir la Resolución 779 ¿Cómo piensan controlar eso?
9. Uds. ¿Qué ayuda brinda, específicamente en el tema panelero?

ANEXO F

RESOLUCIÓN NÚMERO 779 DE 2006

Por la cual se establece el reglamento técnico sobre los requisitos sanitarios que se deben cumplir en la producción y comercialización de la panela para consumo humano y se dictan otras disposiciones.

El Ministro de la Protección Social, en ejercicio de sus atribuciones legales, especialmente las conferidas por las Leyes 09 de 1979, 40 de 1990, Decretos 3075 de 1997 y el numeral 15 del artículo 2° del Decreto 205 de 2003, y

CONSIDERANDO:

Que el artículo 78 de la Constitución Política de Colombia, dispone: “[...] Serán responsables, de acuerdo con la ley, quienes en la producción y en la comercialización de bienes y servicios, atenten contra la salud, la seguridad y el adecuado aprovisionamiento a consumidores y usuarios. [...]”;

Que mediante la Ley 170 de 1994, Colombia aprueba el “Acuerdo de la Organización Mundial del Comercio”, el cual contiene, entre otros, el “Acuerdo sobre Obstáculos Técnicos al Comercio” que reconoce la importancia de que los Países Miembros adopten medidas necesarias para la protección de los intereses esenciales en materia de seguridad de todos los productos, comprendidos los industriales y agropecuarios, dentro de las cuales se encuentran, los reglamentos técnicos;

Que de conformidad con lo establecido en el artículo 26 de la Decisión Andina 376 de 1995, los reglamentos técnicos se establecen para garantizar, entre otros, los siguientes objetivos legítimos: los imperativos de la seguridad nacional; la protección de la salud o seguridad humana, de la vida o la salud animal o vegetal, o del medio ambiente y la prevención de prácticas que puedan inducir a error a los consumidores;

Que las directrices para la elaboración, adopción y aplicación de reglamentos técnicos en los Países Miembros de la Comunidad Andina y a nivel comunitario se encuentran contenidas en la Decisión 562 de la Comunidad Andina y el procedimiento administrativo para la elaboración, adopción y aplicación de reglamentos técnicos, medidas sanitarias y fitosanitarias en el ámbito agroalimentario, en el Decreto 4003 de 2004, todo lo cual fue tenido en cuenta en la elaboración del reglamento técnico que se establece con la presente resolución;

Que la Ley 40 de 1990 reconoce la producción de panela como una actividad agrícola desarrollada en explotaciones que, mediante la utilización de trapiches, tengan como fin principal la siembra de caña con el propósito de producir panela y mieles vírgenes para el consumo humano y señala en el párrafo del artículo 4º, que le corresponde a este Ministerio establecer los mecanismos de control que deben ser aplicados por las alcaldías municipales, en coordinación con las secretarías o servicios de salud departamentales;

Que el Decreto 3075 de 1997, regula las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos y sus disposiciones aplican, entre otros, a todas las fábricas y establecimientos donde se procesen alimentos, dentro de los cuales se encuentran los trapiches paneleros y las centrales de acopio de mieles vírgenes;

Que la panela es un producto con un importante valor nutricional, de alto consumo especialmente en la dieta de la población infantil;

Que en ejercicio de las funciones de inspección, vigilancia y control las autoridades sanitarias han establecido en las pruebas de análisis de laboratorio, realizadas a la panela durante el año 2003, que el 64% de las muestras recolectadas utilizan sustancias blanqueadoras y colorantes, las cuales son altamente perjudiciales para la salud humana;

Que de conformidad con lo anterior, se hace necesario establecer un reglamento técnico que garantice el cumplimiento de los requisitos sanitarios que se deben cumplir en el proceso de producción y comercialización de la panela como una medida necesaria para garantizar la calidad de este producto alimenticio, con el fin de proteger la salud humana y prevenir posibles daños a la misma;

Que el proyecto de reglamento técnico que se establece con la presente resolución, fue notificado a la Organización Mundial del Comercio mediante los documentos identificados con las signaturas G/TBT/N/COL/70 y G/SPS/N/COL/103 del 5 y 6 de septiembre de 2005, respectivamente sobre el cual no se presentó ninguna observación por parte de los países miembros de la OMC, CAN y el G3;

Que el artículo 47 del Decreto 205 de 2003 establece que todas las referencias legales vigentes a los Ministerios de Trabajo y Seguridad Social y de Salud, deben entenderse referidas al Ministerio de la Protección Social;

Que en virtud de lo anterior, este Despacho

RESUELVE:

TITULO I

CAPITULO I

Objeto y campo de aplicación

Artículo 1°. Objeto. La presente resolución tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplir los establecimientos denominados trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles procedentes de trapiches que fabriquen, procesen, envasen, transporten, expendan, importen, exporten y comercialicen la panela con destino al consumo humano, en el

territorio nacional, con el fin de proteger la salud y la seguridad humana y prevenir las prácticas que puedan inducir al error a los consumidores.

Artículo 2°. Campo de aplicación. Las disposiciones contenidas en el reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución se aplican a la panela para el consumo humano, cuya partida arancelaria es el número 1701.11.10.00, la cual debe actualizarse conforme a las modificaciones efectuadas al arancel de aduanas.

TITULO II

CONTENIDO TÉCNICO

CAPITULO I

Definiciones

Artículo 3°. Definiciones. Para efectos de la aplicación del reglamento técnico que se establece a través de la presente resolución, se deberán tener en cuenta las siguientes definiciones:

Central de acopio de mieles vírgenes para procesamiento de panela: Es el establecimiento destinado al acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros, autorizado por la autoridad sanitaria, con el fin de elaborar la panela bajo condiciones higiénicas y de calidad ajustada a las normas vigentes.

Embalaje: Cubierta o envoltura destinada a contener temporalmente un producto o conjunto de productos durante su manipulación, transporte, almacenamiento o presentación a la venta, a fin de protegerlos, identificarlos y facilitar dichas operaciones.

Envase: Recipiente o envoltura destinado a contener y proteger una o varias unidades de panela hasta su consumo final.

Mieles vírgenes: Producto natural que resulta de la concentración del jugo clarificado de la caña de azúcar, elaboradas en los denominados trapiches paneleros.

Panela: Producto obtenido de la extracción y evaporación de los jugos de la caña de azúcar, elaborado en los establecimientos denominados trapiches paneleros o en las centrales de acopio de mieles vírgenes, en cualquiera de sus formas y presentaciones.

Panela adulterada: La panela adulterada es aquella a la cual:

a) Se le han sustituido parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos por otras sustancias;

b) Se le han adicionado sustancias no autorizadas.

Panela alterada: Aquella que sufre modificación o degradación, parcial o total de los constituyentes que le son propios, ocasionado por agentes físicos, químicos o biológicos.

Panela contaminada: Panela que contiene agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales, o en su defecto en las normas reconocidas internacionalmente.

Panela falsificada: Panela falsificada es aquella que:

a) Se le designa o se expende con nombre o calificativo distinto al que le corresponde;

b) Su envase, rótulo o etiqueta contiene diseño o declaración ambigua, falsa o que pueda inducir o producir engaño o confusión respecto de su composición intrínseca y uso;

c) No procede de sus verdaderos fabricantes o que tenga la apariencia y caracteres generales de un producto legítimo, protegido o no por marca registrada y que se denomine como este, sin serlo.

Panela saborizada: Es la obtenida de la extracción, evaporación y procesamiento de los jugos de la caña de azúcar, elaborada en los establecimientos denominados trapiches paneleros o en las centrales de acopio de mieles vírgenes, con adición de saborizantes permitidos por el Ministerio de la Protección Social, cualquiera que sea su forma y presentación.

Procesador de panela: Quien sin ser cultivador de caña la adquiere, le extrae el jugo, lo evapora y elabora panela o miel.

Rótulo: Membrete, marca, imagen u otra materia descriptiva o gráfica, que se haya escrito, impreso o estarcido, marcado, marcado en relieve o en hueco grabado o adherido al envase de un alimento.

Rotulado: Material escrito, impreso o gráfico que contiene el rótulo, acompaña el alimento o se expone cerca del alimento, incluso el que tiene por objeto fomentar su venta o colocación.

Trapiche panelero: Establecimiento donde se extrae y evapora el jugo de la caña de azúcar y se elabora la panela.

CAPITULO II

Condiciones generales de la panela

Artículo 4°. De las condiciones generales de la panela. Además de los requisitos de calidad exigidos en el artículo siguiente, la panela debe cumplir con las siguientes condiciones generales:

- a) Estar libre de ataques de hongos, mohos, insectos y roedores;
- b) Elaborarse en establecimientos autorizados y que cumplan con requisitos higiénicos de fabricación.

CAPITULO III

Requisitos y prohibiciones

Artículo 5°. De los requisitos de calidad de la panela. La panela debe cumplir con los requisitos de calidad que a continuación se establecen:

a) Requisitos físico-químicos

Para los efectos de la determinación de los requisitos físico-químicos, adóptense las siguientes convenciones:

‰: Tanto por ciento.

N: Nitrógeno;

b) Requisitos físico-químicos de la panela granulada o en polvo

Parágrafo. La autoridad sanitaria competente podrá requerir análisis adicionales diferentes a los previstos en esta resolución o métodos de análisis, con el fin de evitar cualquier riesgo para la salud o el bienestar de la comunidad.

Las panelas que presenten defectos de fabricación, elaboradas en el mismo establecimiento podrán ser incorporadas a un nuevo proceso de producción siempre que no tengan incidencia sobre la inocuidad y calidad del producto.

Artículo 6°. Aditivos permitidos en la elaboración de panela. En la elaboración de panela, podrán utilizarse los siguientes aditivos:

a) Reguladores de pH: Bicarbonato de sodio, ácido fosfórico, carbonato de calcio, ácido cítrico, grado alimenticio;

b) Antiespumantes: Grasas y aceites vegetales, grado alimenticio;

c) Clarificantes: Poliacrilamidas, balso, guásimo y cadillo.

Artículo 7°. Requisitos para la producción de panela a partir de mieles vírgenes en las centrales de acopio y procesamiento. Para la elaboración de panela sólo se podrá utilizar como materia prima las mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros autorizados, siempre y cuando cumplan con los siguientes requisitos:

- a) Que las centrales de acopio y procesamiento de mieles estén autorizados por la entidad territorial de salud correspondiente;
- b) Que la miel virgen proceda de trapiches autorizados por la entidad territorial de salud correspondiente;
- c) Que la miel se transporte de los trapiches a las centrales de acopio y procesamiento en vehículos autorizados por la entidad territorial correspondiente;
- d) Las centrales de acopio y procesamiento de mieles deben garantizar la inocuidad de las mieles u utilizadas en el procesamiento de la panela.

Artículo 8°. Prohibiciones. En la elaboración de la panela se prohíbe el uso de las siguientes sustancias e insumos:

- a) Hidrosulfito de Sodio u otras sustancias químicas tóxicas con propiedades blanqueadoras;
- b) Colorantes o sustancias tóxicas, grasas saturadas;
- c) Azúcar, mieles procedentes de ingenios azucareros, mieles de otros trapiches paneleros, jarabe de maíz, otros endulzantes y panelas devueltas que tengan incidencia sobre la inocuidad y calidad de la panela;
- d) Cualquier otra sustancia química que altere sus características físico-químicas, su valor nutricional o que eventualmente pueda afectar la salud.

CAPITULO IV

Condiciones sanitarias de los trapiches y de las centrales de acopio de mieles vírgenes

Artículo 9°. Condiciones sanitarias de los trapiches. Los trapiches paneleros deben cumplir para su funcionamiento con las siguientes condiciones sanitarias y de salud ocupacional:

1. Instalaciones físicas

- a) Estar ubicados en lugares alejados de focos de contaminación;
- b) Los alrededores deben estar libres de residuos sólidos y aguas residuales;
- c) Estar separados de cualquier tipo de vivienda;
- d) No se permite la presencia de animales y personas diferentes a los operarios en las áreas de producción;
- e) Delimitación física entre las áreas de recepción, producción, almacenamiento y servicios sanitarios;
- f) Su funcionamiento no debe poner en riesgo la salud y bienestar de la comunidad;
- g) Los alrededores de los trapiches paneleros no deben presentar malezas, ni objetos o materiales en desuso;
- h) En los trapiches o en sus alrededores no se debe almacenar mieles de ingenio, mieles de otros trapiches paneleros, jarabe de maíz, azúcar y otros edulcorantes, blanqueadores ni colorantes y demás sustancias prohibidas señaladas en la presente resolución.

2. Instalaciones sanitarias

- a) El trapiche debe disponer de servicios sanitarios en cantidad suficiente, bien dotados y en buenas condiciones;
- b) Los servicios sanitarios deben estar conectados a un sistema de disposición de residuos.

3. Personal manipulador

- a) Los operarios deben tener uniformes limpios y en buen estado;
- b) Lavarse las manos con agua y jabón y mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte;
- c) No usar joyas, ni comer, ni fumar o beber en las áreas de proceso de la panela;
- d) Todas las personas que realizan actividades de manipulación de la panela, deben tener capacitación en prácticas higiénicas de manipulación de alimentos de acuerdo con lo establecido en el Título II Capítulo III del Decreto 3075 de 1997 o las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan;
- e) Los trapiches paneleros deben tener e implementar un plan de capacitación dirigido a operarios de acuerdo con lo establecido en el literal b) del artículo 14 del Decreto 3075 de 1997 o en las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

4. Condiciones de saneamiento

- a) El agua que se utilice debe ser de calidad potable o fácil de higienizar;

b) Debe disponer de un tanque o depósito con tapa para almacenamiento de agua de capacidad suficiente para atender como mínimo las necesidades correspondientes a un día de producción, protegido de focos de contaminación, el cual se debe limpiar y desinfectar periódicamente.

5. Disposición de residuos sólidos

a) Los residuos sólidos deben ser removidos con la frecuencia necesaria para evitar la generación de malos olores, molestias sanitarias y la contaminación tanto del producto como de las superficies locativas;

b) El establecimiento debe contar con recipientes para la recolección y almacenamiento de los residuos sólidos.

6. Control de plagas

a) Tener e implementar un programa escrito de procedimientos para el control integral de plagas y roedores, bajo la orientación de la autoridad sanitaria;

b) Los productos utilizados para el control de plagas y roedores deben estar claramente rotulados y no deben almacenarse en el trapiche.

7. Limpieza y desinfección

a) Tener e implementar un programa de limpieza y desinfección de las diferentes áreas, equipos y utensilios que incluyan concentraciones, modo de preparación y empleo, orientados por la autoridad sanitaria.

8. Condiciones del proceso de fabricación

a) El material, diseño, acabado e instalación de los equipos y utensilios deberán permitir la fácil limpieza, desinfección y mantenimiento higiénico de los mismos y de las áreas adyacentes;

b) La distribución de planta debe tener un flujo secuencial del proceso de elaboración con el propósito de prevenir la contaminación cruzada;

c) Los trapiches deben contar con los equipos, recipientes y utensilios que garanticen las buenas condiciones sanitarias en la elaboración de la panela incluyendo los molinos.

9. Sala de proceso

a) Las paredes deben estar limpias y en buen estado;

b) Los pisos de la sala de producción deben ser lavables, de fácil limpieza y desinfección, no porosos, no absorbentes, sin grietas o perforaciones. Los sifones deben tener rejillas adecuadas;

c) El techo debe estar en buen estado y ser de fácil limpieza;

d) Las áreas deben tener iluminación y ventilación adecuada.

10. Materias primas e insumos

a) Las materias primas e insumos se deben almacenar en condiciones sanitarias adecuadas en áreas independientes, marcadas e identificadas.

11. Envase y embalaje

a) El envasado se debe realizar en buenas condiciones higiénico-sanitarias para evitar la contaminación de la panela.

12. Almacenamiento

- a) Se debe hacer ordenadamente en pilas o sobre estibas, con adecuada separación entre las paredes y el piso;
- b) El almacenamiento se debe realizar en condiciones adecuadas de temperatura, humedad y circulación del aire.

13. Salud ocupacional

- a) El establecimiento debe disponer de un botiquín con la dotación adecuada;
- b) El personal debe disponer de implementos de dotación personal que cumplan con la reglamentación de seguridad industrial;
- c) Las áreas de riesgo deben estar claramente identificadas.

Parágrafo. El cumplimiento de las condiciones sanitarias previstas en el numeral 1 literales c) y e), numeral 2 literales a) y b), numeral 8 literal b) y numeral 9 literales a), b) y c), se hará exigible a partir del tercer año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece con la presente resolución.

Artículo 10. Condiciones sanitarias de las centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches. Las actividades de fabricación, procesamiento, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de panela en las centrales de acopio y procesamiento de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros, se ceñirán a los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura –BPM- estipuladas en el Título II del Decreto 3075 de 1997 o en las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

CAPITULO V

Envase, embalaje, rotulado, reenvase, almacenamiento, distribución, transporte y comercialización

Artículo 11. Envase. Los productores que actualmente utilicen envases de panela o aquellos que decidan utilizarlos, deberán hacerlo en material sanitario.

Parágrafo. A partir del tercer año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución, es obligatorio el envase individual o por unidades de la panela.

Artículo 12. Embalaje. A partir de la entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución, las panelas a granel se deben embalar en material sanitario de primer uso, teniendo en cuenta las siguientes condiciones:

- a) Se prohíbe el embalaje de panelas en materiales como rusque, costales o material no sanitario;
- b) El embalaje se debe conservar en buenas condiciones durante toda la cadena de comercialización;
- c) Sólo se permite el reenvase de panelas en establecimientos autorizados por la Entidad Territorial de Salud procedentes de trapiches que cumplan con los requisitos sanitarios establecidos en el reglamento técnico que se establece a través de la presente resolución.

Parágrafo. El material utilizado para el embalaje deberá garantizar la calidad e inocuidad de las panelas.

Artículo 13. Del rotulado. Los productores que actualmente utilicen envases y embalajes para panela deben cumplir con los requisitos que se establecen a continuación:

- a) Nombre completo del producto e ingredientes;
- b) Marca comercial;

- c) Nombre y ubicación del trapiche panelero;
- d) Número de lote o fecha de producción;
- e) Condiciones de conservación;
- f) Declaración del contenido neto, de acuerdo con la normatividad vigente;
- g) En el caso de la panela destinada para exportación, el rotulado debe ajustarse a las exigencias del país de compra.

Parágrafo 1°. Cuando no se pueda identificar el número de lote o fecha de producción de la panela, quien la almacene, transporte, reenvase, distribuya o comercialice, debe portar la respectiva factura de compra en donde se indique el lugar de procedencia, el trapiche productor y cantidad del producto. Estas facturas deben permanecer a disposición de las autoridades sanitarias competentes.

Parágrafo 2°. En el rotulado de los envases y embalajes de la panela se prohíbe el empleo de:

- a) Frases, emblemas, palabras, signos o representaciones gráficas que puedan inducir a error o engaño;
- b) Referencias, consejos, advertencias, opiniones o indicaciones que puedan sugerir que el producto tiene propiedades medicinales, preventivas o curativas o indicaciones terapéuticas.

Parágrafo 3°. A partir del sexto (6) mes de la entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece a través de la presente resolución, es obligatorio el rotulado del embalaje.

Parágrafo 4°. A partir del tercer (3) año de entrada en vigencia del presente reglamento técnico, es obligatorio el rotulado en el envase individual o por unidades de panela.

Parágrafo 5°. A partir de la entrada en vigencia de la presente resolución, las panelas que actualmente se envasen individualmente o por unidades de panela en la actualidad deben estar rotuladas.

Parágrafo 6°. Los alimentos que declaren en su rotulado que su contenido es 100% natural, no deberán contener aditivos.

Artículo 14. Requisitos de almacenamiento, distribución, transporte y comercialización. Las operaciones y condiciones de almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de la panela deben cumplir con los requisitos técnico sanitarios señalados en el Título II, Capítulo VII del Decreto 3075 de 1997 o las normas que lo modifiquen, adicionen o sustituyan y contar con la respectiva autorización sanitaria, para los establecimientos productores y para el transporte de la misma.

TÍTULO III

PROCEDIMIENTOS ADMINISTRATIVOS

CAPÍTULO I

Exportación de panela, registro sanitario y vigilancia sanitaria

Artículo 15. Requisitos sanitarios para la exportación de panela. La panela que se destine a la exportación debe proceder de trapiches y de centrales de acopio de mieles vírgenes provenientes igualmente de trapiches, que cumplan con las Buenas Prácticas de Manufactura estipuladas en el Decreto 3075 de 1997 y demás disposiciones que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

Las Buenas Prácticas de Manufactura deben estar certificadas por la autoridad sanitaria competente. El certificado de cumplimiento de BPM tendrá una vigencia de seis (6) meses, a partir de la fecha de su expedición.

Artículo 16. Registro sanitario. Las panelas a las cuales durante el proceso de producción se les haya adicionado saborizantes, deben obtener el registro sanitario al tenor de lo dispuesto en el artículo 41 del Decreto 3075 de 1997 y las disposiciones que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

CAPITULO II

Inspección, vigilancia, control, medidas de seguridad y sanciones

Artículo 17. Vigilancia y control. Corresponde al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, en coordinación con las Direcciones Territoriales de Salud, ejercer las funciones de inspección, vigilancia y control conforme a lo dispuesto en la Ley 715 de 2001, para lo cual podrán aplicar las medidas de seguridad e imponer las sanciones correspondientes, de conformidad con lo establecido en los artículos 576 y siguientes de la Ley 09 de 1979, para lo cual se regirán por el procedimiento establecido en el Capítulo XIV del Decreto 3075 de 1997 o en las normas que lo modifiquen, sustituyan o adicionen.

Parágrafo. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, como laboratorio de referencia, servirá de apoyo a los laboratorios de la red, cuando estos no estén en capacidad técnica de realizar los análisis.

Artículo 18. Responsabilidad y sanciones. El cumplimiento de los requisitos de calidad establecidos en el presente reglamento, es responsabilidad de los fabricantes. Así mismo, toda persona natural o jurídica que se dedique a la distribución y comercialización de la panela, actividades que comprenden el transporte y expendio de la misma, será solidariamente responsable con los fabricantes en el mantenimiento de las condiciones sanitarias y de calidad que las regulan, so pena de las sanciones correspondientes de acuerdo con las disposiciones legales vigentes.

Artículo 19. Visitas de inspección. Es obligación de la autoridad sanitaria competente realizar dos (2) visitas de inspección al año a los trapiches paneleros y a los centros de acopio de mieles vírgenes, para verificar las condiciones sanitarias establecidas en el reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución.

Artículo 20. Acta de inspección. Con fundamento en lo observado en las visitas de inspección, la autoridad sanitaria competente levantará actas en las cuales se hará constar las condiciones sanitarias encontradas en el establecimiento objeto de inspección y emitirá concepto favorable o desfavorable según el caso. Si fuere el caso, se harán las exigencias sanitarias y se concederán plazos para cumplirlos.

El acta de visita debe ser firmada por el funcionario que la practique y notificada al representante legal, el arrendatario o propietario del establecimiento.

Parágrafo. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, elaborará un formulario único de acta de visita de aplicación nacional, que debe ser diligenciado por la autoridad sanitaria competente que practique la visita, en el cual se hará constar el cumplimiento de los requisitos establecidos para los trapiches paneleros y centros de acopio de mieles vírgenes, condiciones sanitarias y de calidad, contenidas en el reglamento técnico establecido en la presente resolución.

Artículo 21. Muestras para análisis. La toma de muestras para análisis debe ser practicada por la autoridad sanitaria correspondiente en cualquiera de las etapas de fabricación, procesamiento, envase, embalaje, almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de la panela, para efectos de inspección, vigilancia y control sanitario.

Artículo 22. Número de muestras para control oficial. El número de unidades de las que consta una muestra para control oficial es tres (3) y deben corresponder a un mismo lote de producción. Se distribuirán así: Una (1) para análisis físico-químico, una (1) para contramuestra oficial debidamente rotulada y sellada que quedará en poder

de la autoridad sanitaria y una (1) unidad para el interesado y será analizada en su laboratorio de control de calidad. Las tres (3) unidades anteriores deben ir en envases oficiales y sellados.

Parágrafo 1°. Para efectos del presente artículo entiéndase por muestra las tres (3) unidades recolectadas por la autoridad sanitaria. La autoridad sanitaria tendrá un plazo máximo de diez (10) días para realizar el análisis fisicoquímico y notificar el resultado al interesado.

Parágrafo 2°. Se utilizará la contra muestra en poder de la autoridad sanitaria, debidamente sellada por esta, para que , en caso de encontrar una diferencia con los resultados del laboratorio particular sea el laboratorio oficial de superior jerarquía quien la dirima. En caso de que el interesado no presente los resultados de análisis de su unidad de muestra en un plazo máximo de diez (10) días contados a partir de la notificación de los resultados oficiales, se darán por aceptados los oficiales y no se analizará la contra muestra. El laboratorio oficial de superior jerarquía, tendrá un plazo máximo de diez (10) días contados a partir de la fecha de presentación de los resultados del laboratorio particular por parte del interesado ante la autoridad sanitaria.

Artículo 23. Acta de toma de muestras. De toda toma de muestras de panela, la autoridad sanitaria competente levantará un acta firmada por las partes que intervengan, en la cual se hará constar la forma de muestreo y la cantidad de muestras tomadas y dejará copia al interesado con una contra muestra. En caso de negativa del representante legal o propietario o encargado del establecimiento para firmar el acta respectiva, esta será firmada por un testigo.

Parágrafo. Para este propósito se aplicará el formulario único nacional establecido por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima.

Artículo 24. Certificado y evaluación de la conformidad. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y las Entidades Territoriales de Salud que tengan capacidad técnica, deberán realizar la Evaluación de la Conformidad.

El Certificado de Evaluación de la Conformidad podrá ser expedido por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, o cuando sea del caso, por los organismos de certificación acreditados o reconocidos por dicha entidad, de conformidad con lo previsto en la Decisión 506 de la Comunidad Andina.

Parágrafo. Si en los manuales de técnicas analíticas y procedimientos adoptados por el Ministerio de la Protección Social, no se describe técnica o método alguno para la determinación de los requisitos previstos en este reglamento, se podrán utilizar las técnicas reconocidas internacionalmente por el Codex Alimentarius, validadas para alimentos.

Artículo 25. Revisión y actualización. Con el fin de mantener actualizadas las disposiciones del reglamento técnico que se establece con la presente resolución, el Ministerio de la Protección Social, de acuerdo con los avances científicos y tecnológicos nacionales e internacionales aceptados, procederá a su revisión en un término no mayor a cinco (5) años contados a partir de la fecha de su entrada en vigencia, o antes, si se detecta que las causas que motivaron su expedición fueron modificadas o desaparecieron.

Artículo 26. Vigencia. De conformidad con el numeral 5º del artículo 9º de la Decisión Andina 562 de 2003, el reglamento técnico que se establece con la presente resolución, empezará a regir dentro de los seis (6) meses siguientes contados a partir de la fecha de su publicación en el Diario Oficial, para que los productores y comercializadores de la panela para consumo humano, y los demás sectores afectados, puedan adaptar sus procesos y/o productos a las condiciones establecidas

en la presente resolución y deroga las disposiciones que le sean contrarias, en especial la Resoluciones 2546 y 3260 de 2004.

Notifíquese, comuníquese, publíquese y cúmplase.

Dada en Bogotá, D. C., a 17 de marzo de 2006.

El Ministro de la Protección Social,

Diego Palacio Betancourt.

(C.F.)

ANEXO G

REPÚBLICA DE COLOMBIA

MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL

RESOLUCION NÚMERO 3462 DE 2008

(Septiembre 11)

Por la cual se modifica el párrafo del artículo 9° y el artículo 15 de la Resolución 779 de 2006 y se dictan otras disposiciones

EL MINISTRO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL

En ejercicio de sus atribuciones legales, especialmente las conferidas por las Leyes 9ª de 1979, 40 de 1990, Decretos 3075 de 1997 y el numeral 15 del artículo 2º del Decreto 205 de 2003,

RESUELVE:

Artículo 1°. Modificar el párrafo del artículo 9º de la Resolución 779 de 2006, el cual quedará así:

“Párrafo. El cumplimiento de las condiciones sanitarias previstas en el numeral 1 literales c) y e), numeral 2 literales a) y b), numeral 8, literal b) y numeral 9 literales a), b) y c), se hará exigible a partir del quinto año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece con la presente resolución”.

Artículo 2°. Modificar el artículo 15 de la Resolución 779 de 2006, el cual quedará así:

“Artículo 15°. Requisitos sanitarios para la exportación de panela. La panela que se destine a la exportación debe proceder de trapiches y de centrales de acopio de miles vírgenes provenientes igualmente de trapiches, que cumplan con las Buenas Prácticas

de Manufactura, BPM, estipuladas en el Decreto 3075 de 1997 y demás disposiciones que lo modifiquen, adicionen o sustituyan.

Las Buenas Prácticas de Manufactura deben estar certificadas por la autoridad sanitaria competente”.

Artículo 3°. Inscripción de trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches que elaboren panela para consumo nacional o exportación. Los establecimientos denominados trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros que elaboren panela para consumo nacional o exportación, deberán inscribirse ante el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, según el Formato Único de Inscripción que para el efecto establezca el mencionado Instituto, dentro de los treinta (30) días siguientes a la entrada en vigencia de la presente resolución.

Parágrafo. Los establecimientos denominados trapiches paneleros y centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros que elaboren panela para consumo nacional o exportación, tendrán un plazo de seis (6) meses, para realizar la inscripción, contados a partir de la entrada en vigencia de la resolución a través de la cual se establezca el Formato Único de Inscripción.

RESOLUCION NÚMERO 3462 DE 2008 HOJA No 2

Continuación de la Resolución “Por la cual se modifica la Resolución 779 de 2006 y se dictan otras

Disposiciones”

Artículo 4°. Base de datos. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, mantendrá una base de datos con la información reportada en las inscripciones de los trapiches paneleros y las centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros que elaboren panela para consumo nacional o exportación.

Artículo 5°. Incumplimiento del requisito de inscripción. Los trapiches paneleros y las centrales de acopio de mieles vírgenes procedentes de trapiches paneleros que elaboren panela para consumo nacional o exportación que no efectúen el proceso de inscripción que trata la presente resolución, serán objeto de las sanciones previstas en el artículo 577 de la Ley 9ª de 1979 o la norma que la modifique, adicione o sustituya.

Artículo 6°. Vigencia. La presente Resolución rige a partir de la fecha de su publicación; modifica el párrafo del artículo 9° y el artículo 15 de la Resolución 779 de 2006 y deroga las disposiciones que le sean contrarias.

Publíquese y cúmplase.

Dado en Bogotá D. C., 11 de septiembre de 2008.

DIEGO PALACIO BETANCOURT

Ministro de la Protección Social

ANEXO H

RESOLUCIÓN 3544 DE 2009

(Septiembre 24)

MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL

Por la cual se modifican los artículos 11 y 13 de la Resolución 779 de 2006.

EL MINISTRO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL,

En ejercicio de sus atribuciones legales, especialmente las conferidas por las Leyes 09 de 1979, 40 de 1990, Decreto 3075 de 1997 y el numeral 15 del artículo 2o del Decreto 205 de 2003 y,

CONSIDERANDO:

Que mediante Resolución 779 de 2006 se expidió el reglamento técnico sobre los requisitos sanitarios que debe cumplir la panela para consumo humano.

Que a partir del análisis estadístico llevado a cabo con la información capturada de las inscripciones de trapiches paneleros del país (10 de agosto de 2009), se observa que el 90.6% del total de establecimientos inscritos tienen un nivel de producción inferior a 100 kg/h y a la fecha no cuentan con la capacidad económica para implementar las exigencias de rotulado y envase individual de panela.

Que por lo anterior, se hace necesario modificar el párrafo del artículo 11 y el párrafo cuarto del artículo 13 de la Resolución 779 de 2006 en relación con los plazos para el cumplimiento de los requisitos de envases y rotulado de la panela respectivamente, con el fin de garantizar la calidad de este producto para proteger la salud humana y prevenir posibles daños a la misma.

En mérito de lo expuesto, este Despacho

RESUELVE:

ARTÍCULO 1o. Modificar el parágrafo del artículo 11 de la Resolución 779 de 2006, el cual quedará así:

Parágrafo. A partir del quinto año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece en la presente resolución, los trapiches paneleros, deberán envasar individualmente o por unidad la panela.

ARTÍCULO 2o. Modificar el parágrafo 4o del artículo 13 de la Resolución 779 de 2006, el cual quedará así:

Parágrafo 4o. A partir del quinto año de entrada en vigencia del reglamento técnico que se establece en la presente resolución, es obligatorio el rotulado en el envase individual o por unidad de panela.

ARTÍCULO 3o. NOTIFICACIÓN. El reglamento técnico que se establece con la presente resolución, será notificado a través del Ministerio de Comercio, Industria y Turismo en el ámbito de los convenios comerciales en que sea parte Colombia.

ARTÍCULO 4o. VIGENCIA Y DEROGATORIA. La presente resolución rige a partir de la fecha de su publicación y modifica el parágrafo del artículo 11 y el parágrafo cuarto del artículo 13 de la Resolución 779 de 2006 y deroga las disposiciones que le sean contrarias.

Notifíquese, publíquese y cúmplase.

Dada en Bogotá, D. C., a 24 de septiembre de 2009.

El Ministro de la Protección Social,

DIEGO PALACIO BETANCOURT

ANEXO I

RESGUARDO LA CONCEPCIÓN, VEREDA SANTA ROSA

Ubicación de la producción: La producción está localizada en la vereda Santa Rosa-Resguardo Indígena la Concepción, Municipio de Santander de Quilichao, para llegar a este lugar se utiliza la vía panamericana hasta el punto denominado puente río Mandiva, y se toma la carretera destapada que conduce a la vereda Alto Paraíso, en donde se continúa a pie por un tiempo aproximado de hora y media hasta llegar al sitio en donde está localizada el trapiche.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpias, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	

2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.	0	
2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		

4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	
4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	2	
4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	0	
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección,	0	

	limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores		
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas.	1	
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen	NA	

	estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.		
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.	2	
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	

5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empaquetar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de	0	

	conformidad con las normas Sanitarias.		
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza la conservación y el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento condiciones sanitarias del alimento.	2	
5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	

7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	0	
7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	0	Conocimiento empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			

RESGUARDO MUNCHIQUE LOS TIGRES-LA CASCADA

Ubicación de la producción: La producción está localizada en la vereda La Cascada-Resguardo Indígena Munchique los Tigres, Municipio de Santander de Quilichao. Cuyo acceso es por medio de vía carreteable desde el casco urbano de Santander de Quilichao vía Jámbalo que se encuentra en mal estado, desviándose en el cruceo Santa Lucía aproximadamente a 1 hora hasta llegar al sitio o vereda la Cascada en donde termina la carretera.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos	0	

	para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.		
2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	
4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para	2	

	todas las operaciones.		
4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	0	
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control	1	

	integrado de plagas.		
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.	NA	

5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.	2	
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	
5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		

5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas Sanitarias.	0	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza la conservación y el mantenimiento de las condiciones	2	

	sanitarias del alimento condiciones sanitarias del alimento.		
5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o	0	

	rechazo		
7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	0	Conocimiento empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			

RESGUARDO MUNCHIQUE LOS TIGRES-LA PALOMERA

Ubicación de la producción: La producción está localizada en la vereda La Palomera-Resguardo Indígena Munchique los Tigres, Municipio de Santander de Quilichao. Se llega a este sitio por una vía destapada en regular estado la cual comunica al municipio de Santander de Quilichao con el municipio y resguardo de jámbalo aproximadamente a 45"del casco urbano de Santander de Quilichao.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpias, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas	0	

	desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.		
2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	
4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	2	

4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	0	
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas.	1	

4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están	2	

	asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.		
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	
5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en	1	

	condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.		
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas Sanitarias.	0	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza la conservación y el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento condiciones sanitarias del	2	

	alimento.		
5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	0	

7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	0	Conocimiento empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			

RESGUARDO JAMBALO-EL TABLON

Ubicación de la producción: La producción está localizada en las veredas: Chimecueto: 2 hectáreas, en el Picacho: 1 hectárea y las otras 11 hectáreas están sembradas en el Tablón-Resguardo Indígena y Municipio de Jambaló. Para llegar a este sitio se utiliza la vía intermunicipal que conduce al municipio de Santander de Quilichao con el Municipio y Resguardo de Jámbalo, se llega al crucero de la vereda La Mina y se toma la vía a San Francisco Municipio de Toribio, aproximadamente este sitio se encuentra a 15" de este crucero.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpias, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	

2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.	0	
2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	

4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	2	
4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	0	
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		

4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas.	1	
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo	NA	

	de contaminación del producto.		
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.	2	
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	
5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	

5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empaquetar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas Sanitarias.	0	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza	2	

	la conservación y el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento condiciones sanitarias del alimento.		
5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en	0	

	donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo		
7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	0	Conocimiento empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			

RESGUARDO GUADUALITO-EL PEÑON

Ubicación de la producción: La producción está localizada en la vereda Alto San Francisco-Resguardo Guadualito, Municipio de Santander de Quilichao. Se llega a este lugar por vía carretable en regular estado hasta la sede del Cabildo, seguidamente a pie por un sendero a 30"aproximadamente se llega al sitio.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpias, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.	0	

2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	
4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	2	
4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas	0	

	(vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.		
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas.	1	
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de	2	

	plagas.		
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del	2	

	producto o equipo de proceso.		
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	
5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas	1	

	independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.		
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas Sanitarias.	0	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza la conservación y el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento condiciones sanitarias del alimento.	2	

5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	0	
7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están	0	Conocimien

	bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados		to empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			

RESGUARDO CERRO TIJERAS-ALTAMIRA

Ubicación de la producción: La producción está localizada en la vereda Altamira-Sector Peñas blancas-Resguardo Cerro Tijeras, Municipio de Suárez, a este sitio se llega por medio de la vía que conduce desde Santander de Quilichao, pasando por la balsa, timba , hasta llegar a Suárez, se toma la vía destapada que nos conduce a este resguardo. Este recorrido tiene una duración de 2 horas aproximadamente.

ANEXO 1. Acta de visita de inspección sanitaria a fábricas de alimentos (MIPYMES).

ASPECTOS A VERIFICAR		CALIFICACIÓN	OBSER
1.	INSTALACIONES FISICAS		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.	0	
1.2	La construcción de planta es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores, presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales.	0	
1.3	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	0	
1.4	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpias, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.	0	
1.5	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.6	Existe clara separación entre las áreas de oficina, recepción, producción, laboratorios, servicio sanitarios, etc.	0	
1.7	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		14	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
2.	INSTALACIONES SANITARIAS		
2.1	La planta cuenta servicios, sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	0	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas	0	

	desechables o secador eléctrico, papel higiénico), etc.		
2.3	Existen casilleros, lockers, o área destinada para ubicar indumentaria ajena al proceso.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
3.	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS		
3.1	PRÁCTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los elementos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable.	0	
3.1.2	Las manos se encuentran limpias sin joya, uñas cortadas y sin esmalte.	1	
3.1.3	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan infecciones en piel, ni enfermedades infectocontagiosas y presentan reconocimiento médico.	2	
3.1.4	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, ni se observa en ellos prácticas antigénicas.	1	
3.1.5	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, partica de higiene, etc.	0	
3.1.6	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.	0	
3.1.7	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.	0	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.2.1	Existe un programa escrito de capacitación en educación sanitaria permanente y se llevan registros.	0	
3.2.2	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	0	
3.2.3	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas.	1	
Puntaje obtenido		5	
Puntaje máximo		20	
Porcentaje de cumplimiento (%)		25	
4.	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	El agua utilizada en la planta es potable.	1	
4.1.2	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	0	
4.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	2	

4.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	0	
4.1.5	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfectante periódicamente	0	
4.1.6	Existe control diario del cloro residual y se llevan registro.	0	
4.1.7	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.	NA	
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LIQUIDOS		
4.2.1	El manejo de residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos	1	
4.2.2	Los trampagrasas están ubicados y diseñados y permiten su limpieza.	1	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SOLIDOS (BASURA)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos.	0	
4.3.2	Existe área destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	0	
4.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
4.3.4	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCION		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	0	
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÒPODOS,ROEDORES,AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas.	1	

4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	0	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	0	
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
Puntaje obtenido		11	
Puntaje máximo		40	
Porcentaje de cumplimiento (%)		55	
5.	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACION		
5.1	EQUIPOS Y UTENCILIOS		
5.1.1	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubiertos con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar.	0	
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.	0	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	1	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con los alimentos están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	0	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de materiales impermeables, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.	1	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no represente riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.8	La tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.	NA	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están	2	

	asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.		
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados o no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldaduras, pinturas, etc).	1	
5.1.11	Existen manuales para servicio para mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.	0	
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	1	
5.1.13	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, etc).	0	
5.1.4	Los equipos de refrigeración están dotados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior.	NA	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO.		
5.2.1	Las paredes, ventanas, pisos y techos se encuentran limpias y en buen estado.	0	
5.2.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.	0	
5.2.3	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.	1	
5.2.4	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.	0	
5.2.5	Las uniones de encuentro del piso y las paredes entres si son redondeadas.	0	
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	0	
5.2.7	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	1	
5.2.8	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.	1	
5.2.9	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.	1	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Las materias primas e insumos se almacenan en	1	

	condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas y se encuentran dentro de su vida útil.		
5.3.2	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.	0	
5.3.3	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.	1	
5.3.4	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES.		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	
5.4.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	1	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE.		
5.6.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.	1	
5.6.2	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	1	
5.6.3	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.	NA	
5.6.4	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.	1	
5.6.5	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas Sanitarias.	0	
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado es ordenado y se realiza en este propósito, que garantiza la conservación y el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento condiciones sanitarias del	2	

	alimento.		
5.7.2	Se registran las condiciones de almacenamiento	2	
5.7.3	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso.	1	
5.7.4	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en un área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final.	NA	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación y son transportados en recipientes o canastillas de material Sanitario.	1	
5.8.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.	1	
5.8.3	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".	0	
Puntaje obtenido		28	
Puntaje máximo		82	
Porcentaje de cumplimiento (%)		33.3	
6.	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	0	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.	0	
Puntaje obtenido		0	
Puntaje máximo		6	
Porcentaje de cumplimiento (%)		0	
7.	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACION DE DOCUMENTACION Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	Posee fichas técnicas de productos terminados en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	0	

7.1.2	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	0	Conocimiento empírico
	Puntaje obtenido	0	
	Puntaje máximo	4	
	Porcentaje de cumplimiento (%)	0	
<p>Para ajustar la planta a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias(citar numerales): 7.1.2;7.1.1;6.3;6.2;6.1; 5.8.3; 5.6.5; 5.3.4; 5.3.2; 5.2.6; 5.2.5; 5.2.4; 5.2.2; 5.2.1; 5.1.13; 5.1.11; 5.1.5;5.1.2;5.1.1; 4.5.4;4.5.3; 4.4.2;4.4.1; 4.3.2;4.3.1; 4.1.6; 4.1.5;4.1.4;4.1.2; 3.2.2;3.2.1; 3.1.7;3.1.6;3.1.5;3.1.1; 2.3;2.2;2.1;1.7;1.6;1.5;1.4;1.3;1.2;1.1</p> <p>NA(NO APLICA): 5.7.4;5.6.3; 5.1.4; 5.1.8;5.1.7; 4.1.7;</p>			