



Alimentos ^{para} Aprender!

¡Somos
la
Revolución
del
PAE!



Bebida láctea en el Programa
de Alimentación Escolar

¿Qué son?



Leche Ultra-Alta-Temperatura UAT (UHT) Leche Larga Vida: Es el producto obtenido mediante proceso térmico en flujo continuo, aplicado a la leche cruda o termizada a una temperatura entre 135 °C a 150 °C y tiempos entre 2 y 4 segundos, de tal forma que se compruebe la destrucción eficaz de las esporas bacterianas resistentes al calor, seguido inmediatamente de enfriamiento a temperatura ambiente y envasado aséptico en recipientes estériles con barreras a la luz y al oxígeno, cerrados herméticamente, para su posterior almacenamiento, con el fin de que se asegure la esterilidad comercial sin alterar de manera esencial ni su valor nutritivo ni sus características fisicoquímicas y organolépticas, la cual puede ser comercializada a temperatura ambiente.

Condiciones de almacenamiento

- Leche UHT o larga vida: Temperatura ambiente en un lugar fresco y seco.

Leche Líquida Saborizada: Es el producto higienizado, obtenido a partir de la mezcla de leche entera con otros ingredientes y aditivos permitidos, ha sido sometida a una higienización en adecuada relación de tiempo y temperatura, de tal manera que aseguren la ausencia de todas las formas de microorganismos.

- La leche líquida saborizada debe mantenerse sin alteración, estable y debe conservar buena calidad hasta el término de su vida útil.
- El producto deberá cumplir con las características organolépticas y con los parámetros fisicoquímicos establecidos en la normatividad vigente específica.
- Debe estar exenta de grasas de origen vegetal o animal diferentes de la láctea, excepto las que provengan de los ingredientes utilizados.
- Su empaque no debe tener presencia de suciedad ni olores indeseables, su integralidad asegura calidad e inocuidad.
- El producto debe tener fecha de vencimiento vigente.
- Los productos deben poseer Registro Sanitario y los empaques deben cumplir con los parámetros establecidos en la Resolución 683 de 2012 y de Rotulado General: Resolución 5109/2005 y demás normas que la modifiquen, sustituyan o adicionen.

Condiciones de almacenamiento

- Refrigeración 0°C a 4°C.

Contexto Normativo

- Decreto 616/2006
- NTC 1419
- Resolución 2310 de 1986
- Resolución 2674 de 2013, y las demás normas que los modifiquen, sustituyan o adicionen.

Inspección Vigilancia y Control

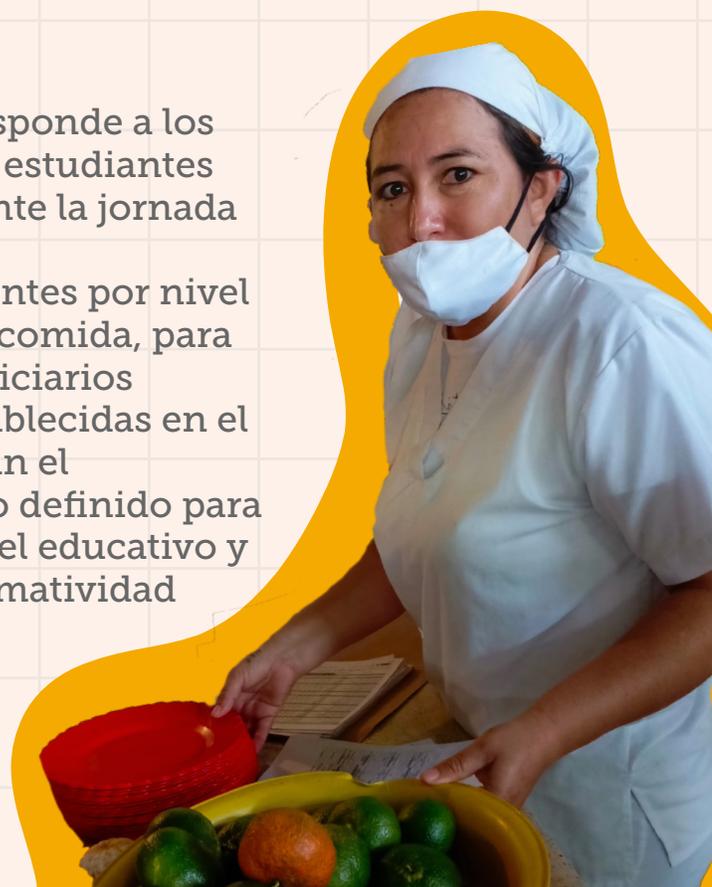
Las entidades que tienen la competencia en las actividades de inspección, vigilancia y control sanitario para toda la cadena agroproductiva de la leche son el Instituto Colombiano Agropecuario ICA, el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (Invima) y las entidades territoriales en salud (Secretarías de Salud) desde las competencias establecidas para cada uno de estos en la Ley 1122 de 2007 del Ministerio de Salud y Protección Social.

Adicional a esto, el gremio industrial lechero colaboró en la construcción del compendio de Normas Técnicas Colombianas NTC para leche, en el que se establecen requerimientos técnicos y guías para un control adecuado y estricto para la leche.

Inclusión en el PAE

Resolución 335 de 2021

Artículo 5. Complemento alimentario. Corresponde a los alimentos que deben ser suministrados a los estudiantes beneficiarios del PAE para su consumo durante la jornada escolar, el cual cubre un porcentaje de las recomendaciones diarias de energía y nutrientes por nivel educativo y clase de ración en un tiempo de comida, para complementar la alimentación que los beneficiarios reciben en su hogar. Las minutas patrón establecidas en el anexo de Alimentación Saludable, determinan el cumplimiento del aporte nutricional mínimo definido para cada modalidad de atención del servicio, nivel educativo y tipo de complemento, de acuerdo con la normatividad nacional vigente sobre la materia.





Artículo 6. Selección de la modalidad de atención del servicio. Hace referencia al tipo de proceso y lugar de elaboración y preparación de los alimentos a suministrar, estableciéndose en su orden de prioridad las siguientes:

- a) Preparada en sitio
- b) Comida caliente transportada
- c) Industrializada

4.1.3 Modalidad Industrializada

La entidad territorial después de haber realizado un análisis técnico, con el soporte respectivo en la reunión de planeación inicial, podrá implementar esta modalidad dependiendo de las condiciones de operación que dificulten proporcionar la modalidad preparada en sitio y en su defecto la modalidad de Comida Caliente Transportada.

Esta modalidad se implementa en casos donde la infraestructura de la sede educativa NO permita la preparación de los alimentos directamente en las instalaciones del comedor escolar y no garantiza la calidad e inocuidad de los alimentos definidos en los ciclos de menús, determinada por la verificación de las condiciones de la sede educativa, realizada por los profesionales técnicos correspondientes del Equipo PAE de la entidad territorial o de los profesionales de la supervisión o interventoría, o cuando el concepto sanitario emitido por la autoridad competente sea desfavorable, por lo tanto, es necesario suministrar un complemento alimentario listo para consumo, compuesto por alimentos que no requieran transformación o preparación en los establecimientos educativos, como lo es el caso de las frutas y alimentos procesados; no obstante, es necesario antes de la elección de esta modalidad, analizar de acuerdo a las condiciones descritas anteriormente, el suministro de la modalidad Comida Caliente Transportada.

Cada alimento en la modalidad industrializada se debe entregar en forma individual y en el empaque primario que garantice el cumplimiento del gramaje establecido por componente de acuerdo con la minuta patrón y las demás condiciones y características exigidas en la normatividad vigente, que incluye condiciones de empaque y rotulado.



Alimentos para
Aprender

Somos
La
Revolución
del
PAE

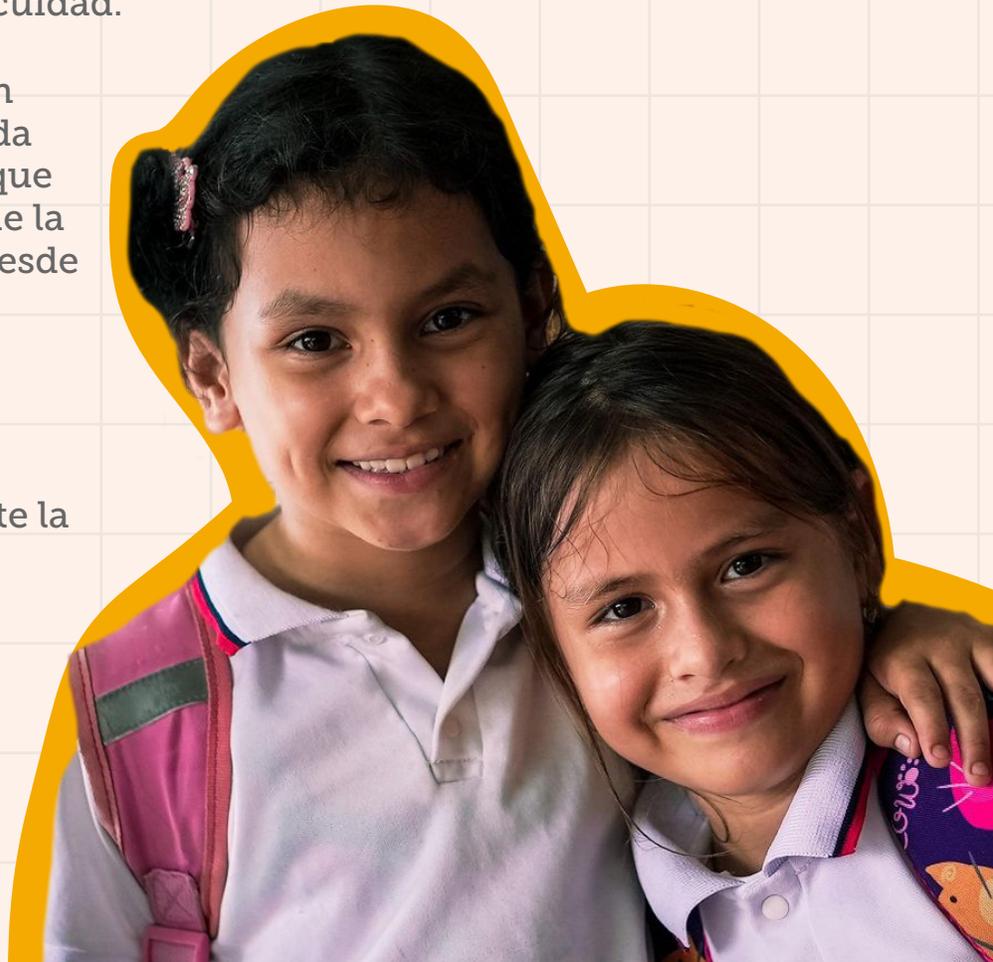
Aspectos para tener en cuenta por parte de la Entidades Territoriales

Para la operación del Programa de Alimentación Escolar es importante contar con un plan de muestreo microbiológico en las modalidades donde se realiza una constante manipulación de alimentos, como también al personal manipulador, a las superficies y ambientes que están en permanente contacto con los alimentos, todo esto buscando mejorar y asegurar un óptimo sistema

Para el caso de la modalidad industrializada, es importante que las entidades contemplen dentro de su plan de muestreo microbiológico, las muestras de leche saborizada con la periodicidad que se defina en territorio.

De igual manera, las entidades a través de sus esquemas de seguimiento y monitoreo a la operación verificarán las condiciones de almacenamiento, transporte, condiciones de empaque, rotulado y distribución del producto, garantizando que el mismo se maneje en las condiciones higiénico sanitarias mínimas establecidas por la normatividad vigente y permita a los beneficiarios del programa acceder y consumo un producto en condiciones de calidad e inocuidad.

En este sentido y teniendo en cuenta que la leche saborizada hace parte de los productos que se suministran en el marco de la modalidad industrializada, desde la Unidad de Alimentación Escolar se esquematiza los puntos críticos de esta modalidad para la facilitar el monitoreo por parte de las entidades territoriales durante la operación del PAE.



Flujograma 1. Puntos Críticos de Control en la Modalidad Industrializada.



Consumo

Previo a su consumo, se debe tener presente las características organolépticas del producto en las cuales encontramos:

- Color: característico del aditivo, ingrediente o sabor adicionado.
- Olor: característico del producto. Descartar si presenta olor a rancio o de descomposición.
- Textura: consistencia líquida. No debe presentar separación de fases, partículas extrañas o residuos de materiales extraños diferentes al de la avena.

