

DEPARTAMENTO ADMINISTRATIVO PARA LA PROSPERIDAD SOCIAL

INSTITUTO COLOMBIANO DE BIENESTAR FAMILIAR

**CONCESIÓN DE LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL EN
LAS PLANTAS DE PRODUCCIÓN DEL ICBF Y SU DISTRIBUCIÓN MENSUAL A LOS
PUNTOS PRIMARIOS**

ANEXO 2

OTRAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Bogotá D.C., 21 de abril de 2014

1. CAPITULO 1. INVERSIONES	2
2. CAPITULO 2. MANTENIMIENTO DE LAS PLANTAS	2
2.1 Mantenimiento Predictivo	2
2.2 Mantenimiento Productivo Total (TPM)	3
2.2.1 Medición y Objetivos del Mantenimiento Productivo Total (TPM)	3
2.3 Mantenimiento Locativo	3
2.4 Las rutas de inspección para el mantenimiento a implementar por parte del concesionario son:.....	3
3. CAPITULO 3. PLAN DE CONTINGENCIA	5
4. CAPITULO 4. INFORMACION SOBRE LA DEMANDA	6
4.1 Demanda Actual de Bienestarina	6
4.2 Demanda Futura.....	7
5. CAPITULO 5. PROCESO LOGISTICO	7
5.1 Especificaciones de Almacenamiento	7
5.1.1 Almacenamiento de Materias Primas y Materiales.....	7
5.1.2 Almacenamiento de Productos Terminados.....	7
5.2 Especificaciones de Distribución	9
5.2.1 Condiciones del Transporte de Distribución.....	9
6. CAPITULO 6. SISTEMA DE Información logístico	11
6.1 Características del Sistema de Información Logístico.....	11
7. CAPITULO 7. DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS.....	¡Error! Marcador no definido.
8. CAPITULO 8. TENENCIA, USO Y GOCE DE LOS BIENES DEL ICBF DESTINADOS A LA PRODUCCIÓN DE BIENESTARINA.	12
9. CAPITULO 9. inventario general de bienes	14
10. CAPITULO 10. PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO	14

ANEXO 2

OTRAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1. CAPITULO 1. INVERSIONES

El concesionario identificará y propondrá un plan de inversiones que considere necesarias y que pondrá a consideración del ICBF y la interventoría, para su discusión, ajustes y aprobación.

Cada una de las inversiones aprobadas serán ejecutadas por el Concesionario, con cargo al presupuesto del contrato y su valor será remunerado de manera independiente al pago por remuneración de producción y distribución del producto.

Ninguna inversión podrá ser ejecutada sin que medie previa y escrita aprobación del ICBF.

2. CAPITULO 2. MANTENIMIENTO DE LAS PLANTAS

El programa de mantenimiento abarca todo lo relacionado con instalaciones, alrededores, equipos y utensilios. El programa de mantenimiento es de vital importancia para asegurar la vida de las personas, la durabilidad y productividad de los equipos y la calidad de los productos.

Dentro de los tres (3) primeros meses de la Etapa de Operación, el Concesionario deberá presentar al ICBF, el plan de mantenimiento respectivo, el cual deberá contener mantenimiento predictivo, preventivo y correctivo, así como el alcance del mantenimiento locativo que deberá realizar el Concesionario. De todas maneras será responsabilidad del Concesionario que las plantas estén en condiciones de realizar la producción requerida y cumplir con todos los objetivos y obligaciones contractuales.

La implementación del plan de mantenimiento, incluyendo sus componentes de mantenimiento predictivo, preventivo, correctivo y TPM, atendiendo a lo establecido en este capítulo, deberá ser iniciada a partir de los tres (3) primeros meses de la Etapa de Operación e Inversión.

2.1 Mantenimiento Predictivo

El Concesionario deberá iniciar la implementación de un programa estructurado de mantenimiento predictivo a partir de los tres (3) primeros meses de la Etapa de Operación e Inversión y culminarla a más tardar a los doce (12) meses siguientes a la suscripción del Acta de Inicio de Operación. Este programa deberá incluir, entre otros, los siguientes aspectos:

- Contratos formales con los prestadores de servicio de mantenimiento predictivo. Si los equipos de medición son propios, estos equipos deberán tener certificados en su mantenimiento y calibración por entidades legalmente constituidas y autorizadas para otorgar estos certificados.

- Se deberán realizar inspecciones radiográficas en tanques o silos de almacenamiento de insumos y/o materias primas.
- Se deberán realizar termografías cada 2 meses, en las plantas sobre todos sus componentes eléctricos de potencia e iluminación instalados en oficinas, laboratorio y plantas productivas.
- Realizar análisis de vibraciones, mensualmente, sobre los equipos que generen vibración. El concesionario deberá elaborar un cronograma de análisis de vibraciones, el cual deberá ser presentado dentro de los tres (3) primeros meses de operación de las plantas.
- Realizar anualmente la calibración de los equipos de acuerdo con el plan de mantenimiento y efectuar un mantenimiento mínimo cada 2 meses.

2.2 Mantenimiento Productivo Total (TPM)

Las plantas de producción de Sabanagrande y Cartago se han venido operando bajo un esquema de mantenimiento productivo total (TPM).

El Concesionario deberá implementar a partir de los tres (3) primeros meses de la entrada en operación de las plantas un programa de mantenimiento productivo total (TPM) en ambas plantas, el cual deberá aplicar durante toda la vigencia del Contrato.

Para tales efectos, el Concesionario deberá tener en cuenta lo siguiente:

2.2.1 Medición y Objetivos del Mantenimiento Productivo Total (TPM)

El TPM busca fundamentalmente optimizar la gestión de mantenimiento, la cual se debe medir en:

- Disponibilidad: la fracción de tiempo en que los equipos están en condiciones de servicio.
- Eficacia: la fracción de tiempo en que su servicio resulta efectivo para la producción.

2.3 Mantenimiento Locativo

Es obligación del Concesionario mantener durante toda la vigencia del Contrato las plantas con buenas condiciones de pintura, enchapes, pisos, techos, cerramientos, de manera que no se encuentren manchas ni zonas deterioradas, ni grietas, ni losas o baldosines quebrados, los cuales deben estar permanentemente en buen estado

2.4 Las rutas de inspección para el mantenimiento a implementar por parte del concesionario son:

No	RUTAS DE MANTENIMIENTO	PERIODO-FRECUENCIA	tipo
1	Ruta Calibración de Básculas y Balanzas	Ciclo de un año	correctivo
2	Ruta Calibración Manómetros y Termómetros	Ciclo de un año	correctivo

Página 3 de 18

No	RTAS DE MANTENIMIENTO	PERIODO-FRECUENCIA	tipo
3	Mantenimiento General Extrusor	Ciclo de un año	preventivo
4	Cambio de Filtros Diessel a Planta Eléctrica	Ciclo de un año	preventivo
5	Ruta Inspección Radiográfica	Ciclo de dos años	inspección
6	Ruta Inspección Compresores	Ciclo de un mes	inspección
7	Ruta Inspección de Lubricación Mensual	Ciclo de un mes	inspección
8	Ruta Inspección Motores 1	Ciclo de un mes	inspección
9	Ruta Inspección Motores 2	Ciclo de un mes	inspección
10	Ruta Inspección Tableros Eléctricos	Ciclo de un mes	inspección
11	Ruta Lubricación Mensual Chumaceras	Ciclo de un mes	preventivo
12	Ruta Revisión Transmisiones (Cad.Ban.Aco)	Ciclo de un mes	inspección
13	Revisión Unidades de Mantenimiento	Ciclo de un mes	inspección
14	Ajuste Puntos Eléctricos a Tableros y Limpieza	Ciclo de un mes	correctivo
15	Ruta Revisión Alineación de Transmisión	Ciclo de un mes	inspección
16	Ruta Inspección Alumbrado De Emergencia	Ciclo de dos meses	inspección
17	Ruta Inspección Bombas	Ciclo de dos meses	inspección
18	Ruta Inspección Filtros Mangas	Ciclo de dos meses	inspección
19	Ruta Inspección Líneas Antiestáticas	Ciclo de dos meses	inspección
20	Ruta Inspección y Calibración. de Sensores	Ciclo de dos meses	correctivo
21	Ruta Inspección y Limpieza de PLC's	Ciclo de dos meses	correctivo
22	Ruta Inspección y Limpieza de Variadores y Arrancadores	Ciclo de dos meses	correctivo
23	Ruta Lubricación Mensual Cadenas	Ciclo de dos meses	preventivo
24	Ruta Mantenimiento de Básculas y Balanzas	Ciclo de dos meses	preventivo
25	Verificación Programa de Mantenimiento	Ciclo de dos meses	verificación
26	Ruta Análisis de Vibraciones Auxiliares	Ciclo de tres meses	predictivo
27	Ruta Análisis de Vibraciones Empaque	Ciclo de tres meses	predictivo
28	Ruta Análisis de Vibraciones Mezcla	Ciclo de tres meses	predictivo
29	Ruta Análisis de Vibraciones Precocido	Ciclo de tres meses	predictivo
30	Ruta Inspección Manómetros, Termómetros e Indicadores.	Ciclo de tres meses	inspección
31	Ruta Mantenimiento a Cosedora	Ciclo de tres meses	preventivo
32	Mantenimiento Impresoras	Ciclo de tres meses	preventivo
33	Ruta Inspección Termografía	Ciclo de cuatro meses	inspección
34	Ruta Inspección y Limpieza de UPS	Ciclo de cuatro meses	inspección
35	Ruta Mantenimiento A Compresores	Ciclo de cuatro meses	preventivo
36	Ruta Mantenimiento Preventivo Especializado UPS	Ciclo de seis meses	preventivo
37	Cambio Aceite Compresor	Ciclo de seis meses	preventivo
38	Ruta Lubricación Cambio de Aceite Reductores	Ciclo de ocho meses	preventivo
39	Ruta Mantenimiento a Equipos de Laboratorio	Ciclo de ocho meses	correctivo
40	Cambio de Correas Extruder	Ciclo de ocho meses	correctivo
41	Cambio de Correas Acondicionador	Ciclo de ocho meses	correctivo
42	Ruta Sensorial Auxiliares	Ciclo de una semana	inspección

No	RTAS DE MANTENIMIENTO	PERIODO-FRECUENCIA	tipo
43	Ruta Sensorial Empaque	Ciclo de una semana	inspección
44	Ruta Sensorial Luminarias	Ciclo de una semana	inspección
45	Ruta Sensorial Mezclas	Ciclo de una semana	inspección
46	Ruta Sensorial Precocido	Ciclo de una semana	inspección
47	Ruta Inspección Empacadoras	Ciclo de una semana	inspección
48	Cambio de Elementos Filtrantes Planta Eléctrica	Ciclo de 250 horas	preventivo
49	Mantenimiento General Planta Eléctrica	Ciclo de 1000 horas	preventivo
50	Mantenimiento Preventivo Planta Caterpillar	Ciclo de un año	preventivo
51	Mantenimiento Preventivo Subestación	Ciclo de un año	preventivo
52	Mantenimiento Montacargas	Ciclo de un mes	preventivo
53	Mantenimiento Aires Acondicionados	Ciclo de dos meses	preventivo
54	Mantenimiento Caldera	Ciclo de dos meses	preventivo
55	Inspección Tolva Almacenamiento	Ciclo de un mes	preventivo

3. CAPITULO 3. PLAN DE CONTINGENCIA

El Concesionario elaborará y presentará al ICBF el plan de contingencia dentro de los quince (15) días hábiles siguientes a la fecha de suscripción y legalización del Contrato a partir de un mapa de riesgos, el cual debe involucrar las siguientes áreas: administrativa, compras, abastecimiento, producción, aseguramiento de calidad, mantenimiento, logística y sistemas de información.

El plan de contingencia presentado por el Concesionario deberá establecer y describir la metodología para desarrollar los planes correspondientes a cada una de las áreas mencionadas.

El mencionado plan deberá contener como mínimo los siguientes aspectos:

1. Introducción al Plan de Contingencia
 - a. Objetivo
 - b. Aplicabilidad
 - c. Marco de referencia
 - d. Escenarios
2. Conceptos de Operación
 - a. Descripción de los sistemas y arquitectura actuales de apoyo
 - b. Identificación de los tiempos críticos de operación
 - c. Descripción del proceso actual
 - d. Mapa de Riesgos del proceso
3. Equipo de contingencia
 - a. Estructura del equipo
 - b. Roles y responsabilidades
4. Requerimientos mínimos
 - a. Diagnóstico “Identificación de la Interrupción”
 - i. Procedimiento de comunicación al equipo de contingencia

- ii. Procedimiento de llamado al equipo de contingencia
 - b. Fase de Notificación - Activación del Plan
 - i. Evaluación de la contingencia
 - ii. Activación del plan
 - c. Ejecución “Plan de Recuperación”
 - i. Alcance
 - ii. Áreas involucradas
 - iii. Descripción de actividades
 - iv. Responsable
 - v. Insumos requeridos
 - d. Fase de Restauración - Retorno a la Normalidad
 - i. Exportación de la información generada durante la contingencia
 - ii. Desactivación del plan
 - iii. Reporte de la interrupción
 - e. Control al Plan de Contingencias
 - i. Documentación del plan
 - 1. Control del documento
 - 2. Mantenimiento
 - 3. Distribución del plan
 - 4. Pruebas del plan
- 5. Tipos de pruebas, políticas y procedimientos
- 6. Programación de las pruebas
- 7. Documentación de los resultados
- 8. Anexos
 - a. Infraestructura tecnológica mínima requerida
 - b. Información básica del personal responsable
 - c. Lista de distribución del plan de contingencia

Para la elaboración del plan de contingencia el Concesionario deberá tener en cuenta lo siguiente:

- El plan maestro de contingencia deberá contener, a partir del mapa de riesgos, los demás planes específicos de cada área mencionada anteriormente.
- Los escenarios planteados por el Concesionario en estos planes de área deberán hacer referencia al peor caso.
- Los escenarios serán diferentes para cada plan.
- Los planteamientos de los supuestos y el desarrollo del plan maestro de contingencia deberán ser aprobados por el ICBF.
- La realización de las pruebas determinadas en el contenido del plan deberá realizarse durante el primer año de vigencia de la Concesión.

4. CAPITULO 4. INFORMACION SOBRE LA DEMANDA

4.1 Demanda Actual de Bienestarina

Como parte de los anexos de la presente Ficha Técnica, y de manera informativa, se está haciendo entrega a los interesados de una base de datos (medio magnético) con la información sobre un ejemplo de distribución de Bienestarina durante cada uno de los meses de enero a abril del año 2014. (Anexo 5. FT1 Enero – abril 2014).

Sin embargo, como se puede observar al analizar la base de datos adjunta, la distribución de Bienestarina no se caracteriza por ser uniforme a lo largo de cada uno de los meses del año, por lo que se deberá prever la producción a lo largo del año que permita cubrir el volumen requerido en cada mes.

4.2 Demanda Futura

Para el año 2014 y siguientes, se proyecta una demanda total de Alimentos de Alto Valor Nutricional a ser atendida por el ICBF de 23.000 toneladas/ año para las próximas 4 vigencias. En cualquier caso, las cantidades de producción y distribución serán establecidas por el ICBF.

5. CAPITULO 5. PROCESO LOGISTICO

5.1 Especificaciones de Almacenamiento

5.1.1 Almacenamiento de Materias Primas y Materiales

El almacenamiento de las materias primas deberá hacerse cumpliendo con las fichas técnicas definidas para cada materia prima, operando con montacargas eléctrico o de gas y aplicando los programas de control de plagas sugeridos.

La bodega, como requisito indispensable, deberá mantener todo el tiempo las temperaturas requeridas, condiciones de humedad y ventilación necesarias, definidas en las fichas técnicas de los productos.

Todas las materias primas y materiales deberán almacenarse sobre estibas debidamente inmunizadas y/o fumigadas que cumplan con los estándares establecidos por el Instituto de Automatización y Codificación – IAC de Colombia, en la medida en que se vayan deteriorando las estibas, estas serán reemplazadas por estibas nuevas propias para este tipo de producto.

5.1.2 Almacenamiento de Productos Terminados

El Concesionario deberá almacenar los productos terminados en bodegas técnicamente mantenidas en los Centros de producción de: Sabanagrande y Cartago, manteniendo una capacidad de almacenamiento.

El Concesionario deberá informar al ICBF mediante los medios informáticos disponibles las cantidades despachadas y recibidas, en un plazo máximo de 24 horas, una vez el producto terminado ingrese al punto de destino final, garantizando la confiabilidad y oportunidad de la información según el estado de los productos terminados, con el fin de que el ICBF conozca las disponibilidades de producto en cualquier momento.

El almacenamiento técnicamente definido deberá ser realizado por el Concesionario cumpliendo con las Fichas Técnicas establecidas para cada referencia de producto terminado, ubicándolos en estantería y operando con montacargas eléctrico o de gas. El Concesionario aplicará los programas de control de plagas sugeridos. Las bodegas, como requisito indispensable, deberán mantener todo el tiempo las temperaturas requeridas, condiciones de humedad y ventilación necesarias y definidas en este Anexo Técnico. Todos los productos terminados deberán almacenarse sobre estibas debidamente inmunizadas y/o fumigadas que cumplan con los estándares establecidos por el Instituto de Automatización y Codificación – IAC de Colombia. En la medida en que se vayan deteriorando las estibas, estas serán reemplazadas por estibas plásticas propias para este tipo de producto.

El Concesionario no podrá almacenar los productos terminados cerca de otro tipo de productos que puedan generar contaminaciones cruzadas.

El Concesionario será responsable de efectuar la correcta rotación de inventario de los productos terminados que permita garantizar que los lotes de producción y las fechas de vencimiento tengan una correcta aplicación, eliminando la posibilidad del vencimiento del producto.

En ningún caso le es permitido al Concesionario el reempaque de productos en bodega.

En caso de disposición final de productos terminados, el Concesionario deberá tener la aprobación del ICBF y presencia de la Interventoría y/o ICBF al momento de la destrucción.

Todos los documentos que se generen en el recibo y entrega de los productos terminados deberán ser conservados físicamente con el fin de permitir realizar las auditorias requeridas por el ICBF.

Igualmente el Concesionario debe garantizar la programación y cumplimiento de los programas de conteos cíclicos para el control del inventario de productos terminados, independientemente de los controles que el ICBF realice. Sobre estos conteos el ICBF podrá hacer sugerencias o solicitudes puntuales para incluir en éstos algunas referencias específicas. El resultado de estos conteos será informado de manera oficial al ICBF.

En el momento en que el ICBF solicite al concesionario un conteo del 100% del producto terminado, el Concesionario deberá poner a disposición los elementos y el personal necesario para realizar esta labor conjuntamente con el personal del ICBF y/o la interventoría.

Para establecer la causa de las diferencias de inventario, el Concesionario pondrá a disposición del ICBF y de la interventoría, su kárdex y documentos soportes, en el entendido que cada planta por separado deberá implementar los controles necesarios para garantizar la veracidad de sus propios inventarios.

Dentro de los primeros cinco (5) días hábiles de cada mes, el Concesionario entregará al ICBF en medio magnético (archivos xls). y en archivos planos si el ICBF lo requiere) los listados de inventario teórico y kárdex histórico que soporten dichos saldos.

En las bodegas que sean utilizadas por el Concesionario para el proceso logístico de distribución a puntos primarios de los productos, deberá realizar la actividad de custodiar y

guardar los productos en condiciones adecuadas que garanticen la buena conservación de los mismos, aplicando las prácticas de almacenamiento definidas en el artículo 3075 de 1997, así como las establecidas por el ICBF. Por lo anterior, el Concesionario debe cumplir con las siguientes condiciones y especificaciones para la operación de almacenamiento del producto:

- a) La(s) bodega(s) destinadas al almacenamiento de los productos deben contar con concepto favorable emitido por el Invima u otra entidad competente.
- b) En cada bodega satélite deberá contar con un coordinador logístico responsable de la operación logística de la zona atendida por esta.
- c) En el proceso de recibo e ingreso de los productos en las bodegas, el Concesionario deberá realizar inspección física del producto para detectar posibles deterioros de los productos. El producto no conforme se debe separar y almacenar en una zona separada del producto conforme y adecuada para tal fin. Posteriormente debe registrar la entrada de productos en el sistema de información Logístico.
- d) Se debe garantizar el buen estado de los productos dentro de sus instalaciones y durante del transporte hasta el punto de entrega final.
- e) Se debe garantizar el cumplimiento de las especificaciones de almacenamiento de los productos, con el fin de asegurar la calidad, inocuidad y el buen estado.
- f) Para el proceso de almacenamiento se debe contar con equipos como montacargas, transportadores y demás que sean necesarios para facilitar la manipulación de las estibas.

El manejo del inventario debe quedar registrado en el sistema de información Logístico, con el fin de garantizar la trazabilidad de los productos.

5.2 Especificaciones de Distribución

5.2.1 Condiciones del Transporte de Distribución.

El Concesionario deberá contar con la Licencia de Habilitación de Transporte Terrestre Automotor de Carga, de acuerdo con lo establecido en el Decreto 173 de 2001 del Ministerio de Transporte, para cada una de las empresas transportadoras propias o de terceros que utilice para la movilización de los productos.

Para la ejecución de las rutas de entregas hacia las diferentes zonas de influencia en cada bodega el Concesionario debe contar con la disponibilidad de una flota de vehículos propia o contratada, la cual debe ser dimensionada de acuerdo con los volúmenes de producto a transportar con el fin de realizar las entregas en los tiempos estipulados por el ICBF. Estos vehículos deben cumplir las condiciones de Higiene requeridas para el transporte de alimentos

para consumo humano de acuerdo con el decreto 3075 de 1997 y demás que lo modifiquen o sustituyan.

La flota propia o contratada debe estar conformada por vehículos con capacidad de carga entre 1 y 35 toneladas, Modelos 2006 en adelante, estos vehículos deben estar dotados con sistema de comunicación de telefonía celular y/o sistema de monitoreo satelital y con este se debe realizar control de tráfico y avance de entregas por punto diariamente.

Para la ejecución de las rutas urbanas y entregas hacia las diferentes zonas de influencia en cada bodega satélite se requiere que el Concesionario esté en capacidad de colocar un parque automotor exclusivo o contratado, el cual estará conformado por vehículos con capacidad de carga entre 1 y 10 toneladas, Modelos 2006 en adelante y enlazados mediante sistema de comunicación con el Concesionario.

Para aquellas localidades donde el transporte sea extremadamente difícil, el Concesionario deberá contratar el medio de transporte más adecuado que asegure la entrega en los tiempos previstos y las condiciones de salubridad e higiene requeridas en el Plan de Gestión de Calidad.

En cada bodega satélite deberá contar con un coordinador logístico.

La entrega del producto se realizará desde del primer día hábil de cada mes al último día hábil de cada mes en los puntos primarios, de lunes a viernes de 8:00 a.m. a 5:00 p.m.

Solo en casos excepcionales el ICBF autorizará la entrega en los días sábado de 8:00 a.m. a 5:00 p.m. Para obtener esta autorización el concesionario deberá hacer la solicitud a la entidad vía correo electrónico el viernes previo a dicho suceso, en horas hábiles de 8:00 a.m. a 5:00 p.m.

El concesionario deberá realizar dentro del rango de fechas específico que le indique el ICBF, aquellas entregas que la entidad denomine como “prioritarias”. Esas prioridades como se ha venido haciendo estará enmarcadas en criterios de razonabilidad, de conformidad con las necesidades del ICBF

Para atender población vulnerable en situaciones especiales de emergencia previa solicitud del ICBF el concesionario deberá entregar los productos de acuerdo a los siguientes tiempos de entrega:

- Distribución Urbana: 24 horas
- Distribución Intermunicipal: 36 horas

A otros Municipios con condiciones de difícil acceso (orden público, vías de acceso, transporte multimodal): se pactará posteriormente y de acuerdo a las características de cada uno de ellos.

El Concesionario deberá registrar en el sistema de información logístico la información requerida de conformidad con el anexo 6 Sistema de trazabilidad.

El Concesionario deberá exigir la firma de las personas autorizadas en cada sitio por el ICBF para el recibo de los productos terminados en un documento que se denominará Acta de Entrega y en el cual se consignarán las cantidades recibidas, incluyendo lotes de producción

entregados, fechas de vencimiento y características del producto, detalle de los programas a atender con sus cantidades respectivas, entre otras.

El Acta de Entrega deberá ser elaborada en un (1) original y dos (2) copias legibles, que se destinarán de la siguiente forma:

- Original para el ICBF la cual se adjuntará a la factura correspondiente
- Primera (1ra.) copia para el concesionario,
- Segunda (2da.) copia para el responsable o suplente del punto autorizado que recibió el producto

El Concesionario entregará los productos terminados de acuerdo con lo solicitado en cantidad, modo y lugar estipulados en el formato FT1.

En caso de duda, el Concesionario deberá aclararla directamente con el ICBF y en ningún caso el Concesionario interpretará dichas instrucciones, sólo las ejecutará.

Se debe garantizar la capacitación a los transportadores y el personal encargado de los procesos en las bodegas, para el adecuado manejo de los diferentes productos a transportar.

6. CAPITULO 6. SISTEMA DE INFORMACIÓN LOGÍSTICO

El Concesionario deberá implantar, mantener y efectuar ajustes que solicite el ICBF al Sistema de Reportes de Información Logístico (e-Logistic) existente, a través del cual se deberá registrar y procesar la información generada desde el recibo de materias primas, producción, control de calidad, productos terminados, despacho en plantas, recepción de productos en bodegas control de existencias de productos en bodegas, alistamiento, despachos, entrega de los productos por punto, devoluciones, novedades y producto no conforme. Este sistema debe generar reportes para consulta vía web que puedan ser exportados en archivo Excel, que permitan visualizar la información en cada una de estas etapas y que puedan ser filtrados por lotes de producción y fechas de vencimiento. El ICBF y/o la Interventoría tendrán acceso continuo 24 horas del día a todos los informes relacionados con el manejo de sus productos de tal forma que le permitan conocer la información sobre la buena marcha del Contrato a través de los indicadores de gestión definidos en el Sistema y en cualquier caso tomar las decisiones necesarias y demás condiciones establecidas en el Anexo 6 Sistema de Trazabilidad.

Además de lo anterior, el Sistema de información Logístico debe permitir realizar auditoría al cargue de la información y los cambios que sean requeridos sobre la información registrada deben ser justificados y notificados a la Interventoría y el ICBF.

6.1 Características del Sistema de Información Logístico

El sistema de Información logístico que deberá implantar el Concesionario, permite el acceso al personal del ICBF y de la Interventoría para que se pueda consultar la información relacionada con la disponibilidad de inventarios de materias primas, productos terminados, productos almacenados por el Concesionario, así como, información directa de cada una de las entregas realizadas que contengan la fecha, la cantidad de producto entregado y recibido, lote

de producción del producto entregado, nombre del responsable y/o suplente y las observaciones correspondientes del caso, igualmente conocer los productos terminados en tránsito (trazabilidad).

La información deberá estar actualizada en un lapso no mayor de veinticuatro (24) horas a partir del momento en que presente un hecho que genere o modifique la información anterior.

El ICBF determinará los servidores públicos así como las personas que hagan parte de la interventoría que tendrán acceso a esta información y las ubicaciones en las cuales estarán los puertos de acceso.

Para su implantación y puesta en producción el Concesionario deberá contar con los requerimientos técnicos especificados a continuación.

Actualización y Mantenimiento del Sistema Información Logístico E-Logistic y el PLC en las Plantas de Bienestarina, por lo cual el Concesionario deberá actualizar y mantener de acuerdo a lo existente el sistema de reporte logístico y presentar la información del sistema supervisorio y PLC.

7. 7 - CAPITULO 7. DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS

“El concesionario deberá atender las solicitudes formuladas por parte del ICBF respecto a desarrollar nuevos productos de alto valor nutricional y nuevas presentaciones de la Bienestarina ® y se comprometerá a prestar apoyo de acuerdo a las mismas incluyendo la investigación necesaria en el momento que el ICBF solicite la articulación para el desarrollo respectivo.

El concesionario deberá presentar un plan de trabajo para cada solicitud hecha por el ICBF. Realizada la solicitud, el concesionario deberá responder dentro de los treinta días calendario, presentando el cronograma que no deberá comprometer un periodo superior a un año y el cual será aprobado por el ICBF.

Para el desarrollo de cada producto que le proponga el ICBF, entre otros deberá considerar los siguientes requerimientos:

1. Trabajar articuladamente con el delegado (s) de la Dirección de NUTRICION - ICBF en el desarrollo de nuevos productos de alto valor nutricional, en el cual se debe contemplar las diferentes etapas como son el diseño, desarrollo, análisis microbiológicos, fisicoquímicos, pruebas de aceptabilidad y las demás que se deban tener en cuenta en el proceso.
2. El desarrollo de nuevos productos, debe ir dirigido a suplir unas necesidades planteadas previamente por el ICBF.
3. Presentar informe con los resultados obtenidos en las diferentes etapas del desarrollo de nuevos productos dirigidos a la población beneficiaria de los programas regulares del ICBF, que suplan las necesidades nutricionales establecidas por el ICBF.

4. Trabajar articuladamente con el delegado (s), en el diseño, desarrollo, y demás actividades derivadas de esta actividad y socializar los resultados obtenidos en las diferentes etapas del desarrollo de productos que el ICBF considere prioritarios y convenientes con el fin de mejorar y suplir las necesidades de la población beneficiaria del ICBF.

Para el desarrollo de nuevos productos, que incluyan o no Bienestarina® se deben cumplir los siguientes pasos:

1. Se deben realizar estudios de factibilidad para analizar la viabilidad del desarrollo, y analizar los diferentes niveles y causas de impacto. Lo anterior, se debe reportar al ICBF para evaluar y tomar las decisiones pertinentes.
2. El ICBF validará y aprobará el producto presentado por el concesionario y en coordinación con este y la interventoría determinará el procedimiento, metodología e implementación del desarrollo de estos productos.
3. El concesionario deberá trabajar articuladamente con el delegado del ICBF para estandarizar los procesos de producción del prototipo seleccionado, en las plantas y/o con apoyo de una empresa maquiladora, con el fin de definir e implementar los requisitos de calidad del producto, dentro de un plazo no mayor a 3 meses a partir de la aprobación por parte del ICBF. Este plazo solo podrá ser modificado por autorización expresa del ICBF.

8. CAPITULO 8. TENENCIA, USO Y GOCE DE LOS BIENES DEL ICBF DESTINADOS A LA PRODUCCIÓN DE BIENESTARINA.

Desde la fecha de suscripción del ACTA DE ENTREGA, el CONCESIONARIO asume y será totalmente responsable por todos y cada uno de los daños, perjuicios, ocupaciones de hecho o pérdidas de los bienes que hacen parte del contrato que se le entregan o de aquellos que incorpore con sus propios recursos a la infraestructura entregada, sin perjuicio de su facultad de exigir a terceros, diferentes de ICBF, la reparación o indemnización de perjuicios cuando considere que haya lugar a ello.

El CONCESIONARIO será responsable por los daños que llegaren a presentarse sobre los bienes afectos al cumplimiento del objeto contractual.

El CONCESIONARIO deberá tomar, dentro del menor término posible, todas las medidas necesarias, para reparar los daños que llegaren a presentarse en cualquiera de los bienes utilizados para el cumplimiento del objeto del contrato, o para reponerlos en caso de que fuere necesario, garantizando en todos los casos que no se afecte el proceso productivo. En este último caso, el concesionario debe reponer los bienes por uno nuevo de igual o mejores características. El ICBF, directamente o a través del interventor, podrá apremiar la adopción de las medidas que estime pertinentes sin que ello implique que asumirá responsabilidad alguna por la conducta del CONCESIONARIO frente a la administración, gestión y manejo de los bienes.

En el evento en que deba reponerse, sustituirse o reemplazarse cualquier bien afecto al contrato, incluidos los de su propiedad, el CONCESIONARIO deberá hacerlo, previa aprobación del ICBF, utilizando bienes nuevos equivalentes en su capacidad y operación, teniendo en cuenta que cualquier rediseño y cambio que sea necesario a la línea de producción, será asumido en su totalidad por cuenta del Concesionario. Para efectos de las restituciones que debe hacer el CONCESIONARIO, se entenderá que los bienes entregados por el ICBF y que fueron reemplazados o sustituidos por el concesionario, pasarán a manos del ICBF. Los bienes incorporados tomarán el lugar de los bienes inicialmente inventariados.

9. CAPITULO 9. INVENTARIO GENERAL DE BIENES

Se entrega, con carácter informativo, en medio magnético el inventario general los bienes de las plantas del ICBF. De todas maneras el inventario general de los bienes al que se hará alusión en la minuta del contrato, será el que firmen las partes (ICBF y Concesionario) una vez suscrita el acta de inicio de ejecución del contrato.

10. CAPITULO 10. PERSONAL MÍNIMO REQUERIDO

El concesionario, para la ejecución del contrato, deberá contar mínimo con el siguiente personal que debe cumplir con la dedicación y los requisitos que se expresan a continuación:

1. PERSONAL ADMINISTRATIVO

Cargo a desempeñar	Cantidad de personas requeridas	Dedicación requerida	Requisitos
Director de proyecto	1	60%	Profesional en ciencias económicas o administrativas o de ingeniería o nutrición, con título de especialización en cualquier área con ocho años de experiencia general y cinco años de experiencia específica como director, gerente o coordinador de proyectos.
Coordinador de Logística	1	100%	Profesional en áreas administrativas, financieras, económicas, o de ingeniería con especialización en cualquier área, con experiencia general de tres años y experiencia específica de tres años en

Cargo a desempeñar	Cantidad de personas requeridas	Dedicación requerida	Requisitos
			logística.
Coordinador Administrativo y Financiero	1	100%	Profesional en áreas de ingeniería, ciencias económicas o administrativas, con especialización en áreas administrativas o financieras, con experiencia general de tres años y experiencia específica de tres años en labores administrativas y/o financieras.
Coordinador de Calidad	1	100%	Profesional en ingeniería de alimentos, ingeniería química o ingeniería industrial, con especialización en áreas relacionadas con calidad de alimentos para consumo humano, con experiencia general de tres años y experiencia específica de dos años en el área de calidad.
TOTAL Personas requeridas	4		

Las anteriores hojas de vida serán objeto de verificación como requisito habilitante dentro del proceso de selección.

2. PERSONAL ADMINISTRATIVO Y ESPECIALIZADO POR PLANTA DE PRODUCCIÓN: En cada una de las plantas de producción (Cartago y Sabanagrande) el concesionario deberá contar con el siguiente personal exclusivo:

Cargo a desempeñar	Cantidad de personas requeridas por cada planta	Dedicación requerida	Requisitos
Gerente de Planta	1	100%	Profesional, con especialización en áreas administrativas, financieras, económicas, de ingeniería o de control de

			calidad, con experiencia general de tres años y experiencia específica de tres años en la dirección o gerencia de plantas de producción de alimentos.
Coordinador de Laboratorio de Calidad	1	100%	Ingeniero químico, Ingeniero alimentos, microbiólogo o químico con especialización en áreas relacionadas con calidad de alimentos para consumo humano, experiencia general de 3 años y experiencia específica en análisis de laboratorio y/o calidad para alimentos de consumo humano de tres años.
Coordinador de Almacén	1	100%	Profesional en áreas administrativas, financieras, económicas, o de ingeniería con experiencia general de tres años y experiencia específica en labores de logística y/o almacén.
Coordinador de Mantenimiento	1	100%	Ingeniero Mecánico, Eléctrico o Industrial, con experiencia general de tres años y experiencia específica de tres años en funciones de mantenimiento de equipos industriales.
Coordinador de Producción	1	100%	Profesional en áreas de ingeniería industrial, ingeniería de alimentos, Ingeniería química o Ingeniería de procesos con experiencia general de tres años y experiencia específica en labores de producción de alimentos.
Total personas requeridas para cada planta de producción	5		

3. PERSONAL POR BODEGAS SATÉLITE: En cada una de las bodegas satélite el concesionario deberá contar con el siguiente personal exclusivo:

Cargo a desempeñar	Cantidad de personas requerida para cada bodega	Dedicación requerida	Requisitos
Coordinador de Bodega satélite	1	100%	Bachiller con experiencia específica en labores de almacén o bodegas.

Las hojas de vida de los numerales 2 y 3 anteriores, serán presentadas por el concesionario (adjudicatario) para aprobación del ICBF dentro de los 5 primeros días hábiles siguientes a aquel en que se suscriba el contrato. Estas hojas de vida deben ser aprobadas por el ICBF y la acreditación de la dedicación requerida y de los requisitos exigidos para cada caso, se realizará de conformidad con el numeral 4.5.1 **RECURSO HUMANO MINIMO REQUERIDO PARA LA PRESENTACIÓN DE LA PROPUESTA** de éste pliego de condiciones.

Nota 1: En ningún caso la dedicación podrá ser inferior al requerido por la entidad.

Nota 2: En caso de no incluirse la dedicación mínima se entenderá que la dedicación a que se compromete el profesional es la exigida en el pliego de condiciones.