

(ANEXO 8) GUIA DE LLENADO
“ACTA DE INSPECCION DE ALMACEN Y CAMARAS FRIGORIFICAS
IMPORTADORAS” (UNIA-INSPECTR-ACTA-004)

A.	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM's)
1.	INFRAESTRUCTURA
1. 1.	UBICACIÓN Y AREAS CIRCUNDANTES – UBICACIÓN
PRINCIPIO	La ubicación es considerada satisfactoria. La construcción del sitio de emplazamiento, los edificios y las instalaciones es la adecuada para el propósito requerido.
CRITERIOS DE ANALISIS	La planta no está situada en las cercanías de fuentes de contaminación ambiental. Deberán tenerse en cuenta aquellas actividades locales que pudieran tener un impacto potencialmente adverso, y tomarse medidas para prevenir la contaminación del producto. Los límites del emplazamiento deberán definirse claramente. Deberán existir las medidas necesarias para proteger el ambiente y alrededores contra contaminantes potenciales, y revisarlas periódicamente para asegurar que continúen siendo eficaces.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> Las instalaciones exteriores o vecinas representan una posible fuente de contaminación Existen medidas de protección pero han sido descuidadas o no se están siguiendo
II	<ul style="list-style-type: none"> Las instalaciones exteriores o vecinas muestran una fuente de contaminación ya sea por el tipo de actividad realizada como por el tráfico permitido
I	Los límites no se encuentran definidos y permiten comunicación directa con viviendas, sitios de cría de animales, etc.
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planos de localización e infraestructura

1.	INFRAESTRUCTURA
1. 1.	UBICACIÓN Y AREAS CIRCUNDANTES - VIAS DE ACCESO
PRINCIPIO	Las vías de acceso se encuentran en buen estado y son suficientes.
CRITERIOS DE ANALISIS	Las vías de acceso están suficientemente compactadas, drenadas, libres de charcos como para evitar fuentes de contaminación o polvo
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> Las vías de acceso no están compactadas y existe levantamiento de polvo en el acceso o acumulación de charcos
II	<ul style="list-style-type: none"> Acumulación de charcos o desechos con emanación de olores desagradables.
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mantenimiento de infraestructura y alrededores

1.	INFRAESTRUCTURA
1.2.	EDIFICIOS
PRINCIPIO	Los locales y la planta están diseñados, construidos y mantenidos en condiciones tales que prevengan el riesgo de contaminación de los productos, y para cumplir toda la legislación aplicable.
CRITERIOS DE ANALISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Los interiores son amplios y existe adecuada separación entre ambientes por medios físicos u otros • Los edificios e instalaciones están diseñados para facilitar operaciones sanitarias de
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Los interiores son muy pequeños y el flujo se ve entorpecido
II	<ul style="list-style-type: none"> • Las instalaciones muestran atiborramiento de productos estorbando el buen desempeño de las operaciones de almacenamiento y rotación de productos.
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mejoramiento de infraestructura a corto, mediano y largo plazo

1.	INFRAESTRUCTURA
1.2.	EDIFICIOS
PRINCIPIO	Las puertas y ventanas previenen la entrada de insectos, aves y animales
CRITERIOS DE ANALISIS	<p>Las puertas cierran sin dejar resquicios y sonde vaivén cuando es necesario. Donde puertas externas a las áreas de manipulación embalaje y almacenamiento se mantengan abiertas, deberán tomarse debidas precauciones para prevenir la entrada de plagas. Las puertas deberán ajustarse bien o estar adecuadamente protegidas e.g. con pestañas de goma.</p> <p>Donde las ventanas se diseñen para abrirse por ventilación, deberán contar con mallas milimétricas que cubran todo el contorno sin dejar resquicios.</p>
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Puertas y ventanas dejan resquicios y es posible la entrada de insectos y plagas.
II	<ul style="list-style-type: none"> • Puertas y ventanas dejan resquicios y existe evidencia de infestación de plagas y contaminación, pero sin evidencia de daño al producto
I	<ul style="list-style-type: none"> • Puertas y ventanas dejan resquicios y existe evidencia de infestación de plagas y contaminación, con evidencia de daño al producto
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mantenimiento y/o mejoramiento de infraestructura a corto, mediano y largo plazo

1.	INFRAESTRUCTURA
1.2.	EDIFICIOS - PISOS
PRINCIPIO	Los pisos son de materiales impermeables, durables, lisos, fáciles de limpiar y adecuados para las condiciones de almacenamiento.
CRITERIOS DE ANALISIS	<p>Los pisos son de material impermeable, durable, liso, fácil de limpiar, que soporten los materiales y métodos de limpieza.</p> <p>Los pisos deberán tener una pendiente suficiente e.g. 2% para permitir el flujo de líquidos hasta los drenajes cubiertos con rejillas.</p> <p>Deberá tenerse en cuenta la colocación de maquinaria y canalización para que toda descarga o fuga de procesamiento vaya directamente a un desagüe en lugar de caer al suelo.</p>
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> Los pisos no cuentan con pendiente y se producen encharcamientos o zonas de acumulación de agua
II	<ul style="list-style-type: none"> Pisos con presencia de charcos, desprendimiento de partes del mismo, suciedad
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías excepto PYME's
Registros	Planes de mejoramiento de infraestructura a corto, mediano y largo plazo

1.	INFRAESTRUCTURA
1.2.	EDIFICIOS – TECHOS, ESTRUCTURAS SUSPENDIDAS Y ESCALERAS
PRINCIPIO	Los techos, estructuras suspendidas y escaleras han sido construidos y son mantenidos para prevenir contaminación.
CRITERIOS DE ANALISIS	<p>Los techos y elementos suspendidos deberán tener un acabado que prevenga la acumulación de suciedad y ser mantenidos en buen estado para reducir la condensación y la proliferación de moho, así como para facilitar su limpieza.</p> <p>Donde se utilicen techos falsos, deberá proporcionarse fácil acceso al sitio para facilitar la limpieza, el mantenimiento de los servicios y la inspección de placas.</p>
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> Los techos y estructuras suspendidas no están incluidos en un programa de mantenimiento periódico o no se realiza éste. Techos que muestran signos de deterioro por moho, condensación, o insuficiente limpieza en ángulos o uniones.
II	<ul style="list-style-type: none"> Descascarado de techos que causa contaminación.
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mantenimiento y/o mejoramiento de infraestructura a corto, mediano y largo plazo

1.	INFRAESTRUCTURA
1.3.	ILUMINACIÓN
PRINCIPIO	La iluminación es apropiada para las operaciones de producción e inspección. Está protegida contra ruptura, y no produce sombra o reflejo del producto.
CRITERIOS DE ANALISIS	La iluminación debe ser apropiada de modo que la tarea específica o inspección sean efectivamente realizadas, sin alterar la apariencia o color del producto. Los focos y dispositivos situados en posibles lugares de contaminación por ruptura deben estar protegidos si es necesario.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Focos luces no protegidos sobre alimentos envasados o almacenados • Iluminación insuficiente pero la inocuidad del proceso no es afectada.
II	<ul style="list-style-type: none"> • Focos y luces no protegidos sobre alimentos expuestos en procesamiento. • Iluminación insuficiente para control de procesos, e.g. lectura de instrumentos críticos para el monitoreo
I	<ul style="list-style-type: none"> • Pedazos de vidrio encontrados en producto o en contacto con alimentos, e.g. _en carne en canal, que no tiene protección ni envase alguno
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	<i>NOTA: zona de inspección: cualquier punto en que el producto o envase es inspeccionado visualmente o se monitorean instrumentos, e.g. clasificación, inspección, lavado de envases.</i>

1.	INFRAESTRUCTURA
1.4.	VENTILACIÓN
PRINCIPIO	La ventilación es suficiente para facilitar intercambio de aire que prevenga acumulación inaceptable de vapor, condensación o polvo y para remover aire contaminado
CRITERIOS DE ANALISIS	Deberá existir un intercambio de aire suficiente para prevenir calor excesivo, vapor, condensación o polvo, en áreas de almacenamiento de productos mediante ventanas protegidas o sistemas de aire. Si existen filtros estos deberán limpiarse y reemplazarse periódicamente.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilación insuficiente, presencia de moho en las paredes y techos de la zona de proceso, acumulación de condensados pero contaminación poco probable • Ventanas o mallas de aberturas de aire deterioradas o dejan resquicios. • No se mantiene limpio y en buenas condiciones el equipo de ventilación
II	<ul style="list-style-type: none"> • Ventilación insuficiente y alto riesgo de contaminación, i, ie. por Infestación, microorganismos, condensación, excesivo calor, falta de renovación, sin evidencias de daño en el producto
I	<ul style="list-style-type: none"> • El producto muestra signos de deterioro por falta de condiciones adecuadas del diseño por ejemplo exceso de humedad en el ambiente o temperatura elevada
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mantenimiento de infraestructura * Registros de limpieza y desinfección *

1.	INFRAESTRUCTURA
1.5.	INSTALACIONES PARA EL PERSONAL
PRINCIPIO	Las instalaciones para el personal están diseñadas y se operan de forma que se minimice el riesgo de contaminación de productos.
CRITERIOS DE ANALISIS	<p>Grupos sanitarios (inodoros, lavabos y duchas) en número suficiente, en áreas separadas y sin acceso directo a las áreas de producción, embalaje o almacenamiento.</p> <p>Baños y vestuarios poseen canales de drenaje, ventilación y son mantenidos limpios y ventilados.</p> <p>Al menos una estación de lavado de manos que esté provista de agua corriente, jabón, toallas o dispositivos de aire para el secado de manos y recipientes lavables para los desechos.</p>
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Los baños estan conectados directamente a la zona de almacenamiento.
II	<ul style="list-style-type: none"> • . No existen baños para los operarios y el producto pertenece a clasificación de alto riesgo
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Planes de mantenimiento de infraestructura * Registros de limpieza y desinfección de instalaciones *

2.	PERSONAL
2.1.	ENTRENAMIENTO EN HIGIENE Y SANIDAD DE LOS ALIMENTOS
PRINCIPIO	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo referente a temas de higiene y sanidad de los alimentos
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • El personal de planta está instruido de manera aceptable, en prácticas higiénicas, control de enfermedades, y reglas sanitarias apropiadas para la manipulación de alimentos • Esta capacitación apropiada en higiene básica de alimentos será dada al momento del empleo y reforzada y actualizada a intervalos apropiados. • Personal y supervisores responsables del programa de limpieza y sanitización deberán ser capacitados para entender los principios y métodos requeridos para que éste sea efectivo.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Empleados son instruidos pero sin programa escrito de capacitación.
II	<ul style="list-style-type: none"> • No se efectúa capacitación al personal • Responsables de limpieza y desinfección realizan las tareas pero no han sido capacitados en los principios básicos de L&D.
I	<ul style="list-style-type: none"> • N/A
ALCANCE	Todas las categorías excepto PYME´s
Registros	Programas de capacitación al personal * Registros de Capacitación * Certificados de asistencia a eventos de capacitación * Evaluaciones de desempeño escritas o resultados de evaluaciones operativas *

2.	PERSONAL
2.2.	ENTRENAMIENTO TECNICO
PRINCIPIO	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo referente a su actividad.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Todo el personal, incluido el personal eventual y contratistas, deberán recibir adiestramiento apropiado antes de iniciar su trabajo, y ser supervisados durante su período laboral. • Esta capacitación es apropiada para el proceso productivo, su complejidad y las tareas asignadas (e.g. el personal es entrenado en la importancia de las tareas por las que son responsables en relación con la inocuidad, registros, etc). • El encargado de calidad si se requiere es un profesional formado en el área de alimentos
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Empleados son instruidos pero sin programa escrito de capacitación. • El encargado de calidad si se requiere no es un profesional formado en el área de alimentos
II	<ul style="list-style-type: none"> • El personal no comprende las etapas de almacenaje por las que son responsables y los riesgos especialmente si son productos de alto riesgo
I	<ul style="list-style-type: none"> • N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Programas de capacitación al personal * Registros de Capacitación * Certificados de asistencia a eventos de capacitación * Evaluaciones de desempeño o resultados de evaluaciones operativas *

2.	PERSONAL				
2.3.	HIGIENE PERSONAL Y HABITOS EN PLANTA				
PRINCIPIO	Las normas de la empresa sobre higiene personal están documentadas y están adoptadas por todo el personal, incluyendo los visitantes. Estas están formularse teniendo en cuenta el riesgo de contaminación para los productos.				
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • El pelo deberá recogerse totalmente con una redecilla y/o gorra cuidando que los cabellos queden dentro de las mismas o colocarse casco, (cuando sea necesario) • Dentro del entorno de la fábrica deberá utilizarse calzado adecuado y cambiarse o desinfectarse al entrar en las áreas de gran cuidado. • Toda la ropa protectora deberá lavarse eficazmente y con frecuencia adecuada. • Las manos deberán lavarse con una frecuencia apropiada para la operación y cada vez que haya ocurrido contaminación • Los guantes, si se usan, deberán someterse a un control adecuado para evitar contaminación. • Las uñas de las manos deberán mantenerse cortas, limpias y sin esmalte. Las uñas postizas no están permitidas. No se permiten relojes ni Joyas. • Todos los cortes y abrasiones en zonas expuestas de la piel deberán cubrirse y los empleados deberán notificar cualquier enfermedad infecciosa o condición de la que sufran para ser separados de las áreas de proceso. • La comida, bebida y tabaco sólo se permitirán en áreas designadas. <p>Acceso del personal y de visitantes es controlado así como el tráfico de empleados para prevenir contaminación cruzada.</p>				
CATEG.	Ejemplos				
III	<ul style="list-style-type: none"> • Efectos personales en áreas de almacenamiento • Acceso no controlado de visitantes a cámaras o a neveras 				
II	<ul style="list-style-type: none"> • Personal que no lava y desinfecta sus manos resultando en directa contaminación del producto en áreas limpias. • Empeledos con lesiones abiertas manipulando alimentos. 				
I	<ul style="list-style-type: none"> • N/A 				
ALCANCE	A1	A2	A3	A4	Aa
Registros	Registros de supervisión de hábitos higiénicos en planta				

3.	PRODUCTO TERMINADO
3.1.	MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO
PRINCIPIO	La empresa cuenta con sistemas de rotación, registro de las rotaciones y utiliza un sistema específico para el registro de sus productos
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Los productos terminados son almacenados y manejados previniendo su deterioro e.g. corrosión, abolladuras, humedecimiento, crecimiento de microorganismos. • Se controla la rotación (PEPS) para minimizar deterioro y problemas de inocuidad • Los productos defectuosos o sospechosos se identifican y aíslan para su disposición. • Se controlan condiciones de almacenaje e.g. uso de pallets, altura de apilamiento, daño por montacargas, etc., para minimizar la contaminación y deterioro de los productos. • Las instalaciones se encuentran limpias, saneadas y en buenas condiciones.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Deficiencias en rotación de productos ocasionando evidente deterioro de envases y cajas. • Control inadecuado de manipulación e.g. evidente deterioro de empaques. • Los almacenes se encuentran llenos por encima de su capacidad recomendable
II	<ul style="list-style-type: none"> • Producto sospechoso, defectuoso o devuelto que se confunde con producto conforme en el almacenamiento. • Temperaturas mayores a 4°C en almacenamiento o contenedores finales que ocasiona riesgo para la inocuidad del producto. • Condiciones de almacén que denotan falta de limpieza, signos de acumulación de desperdicios especialmente si está conectado a operaciones de envasado.
I	<ul style="list-style-type: none"> • No se almacena el producto en las condiciones de temperatura y humedad requeridas si el producto es de alto o intermedio riesgo.
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Registros de limpieza y desinfección de instalaciones de almacenamiento * Registros de ingreso y salida de almacenes de productos terminados y productos en proceso * Registros de control de condiciones de almacenamiento *

3.	PRODUCTO TERMINADO
3.2.	MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO REFRIGERADO Y CONGELADO
PRINCIPIO	Se efectúa un monitoreo sistemático de la temperatura de cámaras frigoríficas, cámaras de congelación y freezers de almacenamiento de productos congelados.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Se controlan temperatura y humedad para los productos que lo requieran, considerando temperaturas menores a 4°C para productos que requieren refrigeración y menores a -18°C para productos que requieren congelación • El control es suficientemente frecuente e.g. mínimo dos veces al día en intervalos regulares • Se mantiene la cadena de frío para los productos que así lo requieran. • La circulación de aire forzada mediante ventiladores debe proveer temperatura y humedad homogénea evitando zonas de aire estancado o exceso de ventilación • Existe una provisión de emergencia para el caso de avería en la cámara • Para el apilamiento se consideran distancias mínimas para evitar interferir en intercambio de calor aire-producto: mínimo 10 en la base del pallet, 50 cm con techos, 150 cm con los evaporadores y pasillos suficientemente espaciados • Evitar incompatibilidades entre productos almacenados, en cuanto a tipo de producto: materias primas con productos elaborados, productos de origen vegetal y animal; en cuanto a temperatura y humedad específicos por producto; transmisión de olores, contaminación, etc. • Evitar la recongelación de productos descongelados parcial o totalmente.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Se efectúan entradas y salidas de las cámaras con excesivas demoras permitiendo el incremento de la temperatura al interior • No se identifican los productos contaminados o deteriorados por humedad, aplastamiento, en transporte o durante almacenamiento etc. • No se pueden comprobar las fechas de ingreso y/o caducidad de los productos • Hay acumulación de hielo en los evaporadores que impide transmisión del frío
II	<ul style="list-style-type: none"> • Temperaturas mayores a 4°C en almacenamiento o contenedores finales que ocasiona riesgo para la inocuidad del producto. • Se recongelan productos de categoría de riesgo 1 que fueron parcialmente descongelados • Las cámaras o neveras se encuentran llenas por encima de su capacidad recomendable • Existe condensación del evaporador sobre alimentos envasados y no hacia un desagüe
I	<ul style="list-style-type: none"> • Se encuentran alimentos descompuestos, quemados por el frío o con signos de ruptura de la cadena de frío y son de categoría de riesgo 1
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Registros de limpieza y desinfección de instalaciones de almacenamiento * Registros de ingreso y salida de almacenes de productos terminados y productos en proceso * Registros de control de condiciones de almacenamiento *

3.	PRODUCTO TERMINADO
3.3.	ENVASES
PRINCIPIO	Existe control de los materiales de envase y embalaje de modo que no causen peligros biológicos, químicos o físicos.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Existe un sistema efectivo para prevenir el uso de contenedores, materiales de envase contaminados o dañados. • Existe un sistema para minimizar el deterioro y verificar la efectividad de los controles a través de inspecciones periódicas como: control de recepción (manejo, descarga, identificación de problemas y acciones correctivas); controles de almacenamiento (apilamiento, alturas, espacio, protección); desplazamiento (carga y descarga, control de deterioro, sincronización de líneas de envasado, puntos de transferencia); control previo al uso (fracturas, roturas y contaminación). • Si se efectúa lavado de envases, el agua es potable y los envases invertidos, se mantiene el equipo de limpieza sin atascamientos y sin acumulación de residuos.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • No se toman muestras periódicas para verificación visual de conformidad a especificaciones • El monitoreo visual no existe o es deficiente de modo que pueden usarse envases dañados o deteriorados
II	<ul style="list-style-type: none"> • El material de envase usado en contacto directo con el producto no es adecuado para alimentos • Sistema de limpieza deficiente o no existente o envases limpios re-contaminados y evidencia de contaminación de envase.
I	<ul style="list-style-type: none"> • Productos alimenticios son envasados en envases contaminados
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Registros de control de recepción de envases * Registros de operaciones de limpieza de envases *

3.	PRODUCTO TERMINADO
3.4.	CONTROL DE ETIQUETAS
PRINCIPIO	La empresa asegura que los productos que elaboran estén etiquetados y cumplan con todos los requerimientos de presentación e información de etiquetas
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Las etiquetas del producto deben estar aprobadas por el SENASAG de acuerdo a normativa vigente • En cualquiera de los siguientes casos, la empresa debe contar con documentos de respaldo según normativa vigente: <ul style="list-style-type: none"> La etiqueta entra en contacto con alimento. Si la etiqueta esta impresa en el material del envase pero en la cara externa del mismo, no requiere este documento. La etiqueta ostenta o afirma poseer premio o distinciones La etiqueta atribuye al producto propiedades terapéuticas o medicinales Se efectúa el codificado La etiqueta declara que no contienen ingredientes que pueden causar hipersensibilidad La etiqueta declara aditivos de riesgo o es susceptible de contenerlos según Codex.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • La empresa cuenta con etiquetas en trámite de aprobación • Las etiquetas contienen información errónea, ilógica o incompleta
II	<ul style="list-style-type: none"> • La empresa no cuenta con etiquetas aprobadas y los productos se están comercializando • La empresa no cuenta con documentos de respaldo para declaraciones establecidas en etiquetas de los productos y éstas pueden ser engañosas para el consumidor • La etiqueta declara contenidos específicos de nutrientes pero no incluye panel nutricional • La etiqueta declara codificación que no es sustentada por un procedimiento de trazabilidad en la empresa
I	N/A
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Procedimiento de revisión de etiquetas * Certificado de grado alimenticio del proveedor del material de la etiqueta * Certificado del organismo que otorga distinción declarada en etiqueta * Certificado del MSPS si se atribuyen propiedades terapéuticas o medicinales * Informe de laboratorio autorizado con la presencia y cantidad o ausencia de aditivos de riesgo * Copia del trámite de aprobación de etiquetas *

4.	SERVICIOS
4.1.	AGUA Y HIELO (cuando aplique)
PRINCIPIO	La calidad del agua, vapor o hielo que entra en contacto con los alimentos, es controlada con regularidad y no presenta riesgo alguno para la inocuidad del producto.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza agua potable tanto para el lavado de productos como para la limpieza de almacenes, cámaras, maquinaria y elementos auxiliares que puedan estar en contacto con alimentos • Si es necesario el almacenamiento de agua, las instalaciones son adecuadamente diseñadas, construidas y mantenidas para prevenir contaminación. • El hielo utilizado es producido con agua potable , producido, manipulado y almacenado apropiadamente, desde el punto de vista sanitario
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Agua no potable que no entra en contacto directo con alimentos pero si con envases o superficies
II	<ul style="list-style-type: none"> • Agua no potable que entra en contacto con los alimentos. • No se realizan ensayos de potabilidad • Hielo que entra en contacto con producto tratado no sanitariamente • Agua recirculada sin garantía suficiente de inocuidad
I	<ul style="list-style-type: none"> • El hielo, o agua en contacto directo con el producto es no potable y él producto es contaminado
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Procedimiento sobre provisión de agua incluyendo fuente, método de extracción, volúmenes utilizados, tratamiento, procedimientos de muestreo, frecuencia y responsable (planta, laboratorio de aguas) para control de aguas y plano de distribución incluyendo llaves de paso o seguridad.

5.	MANEJO DE DESECHOS
5.1.	RESIDUOS SÓLIDOS
PRINCIPIO	Existen sistemas adecuados para la recolección, colocación y eliminación del material residual sólido
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Deberán existir sistemas para minimizar la acumulación de desechos en las áreas de almacenamiento, y prevenir el uso de materiales inadecuados. • La eliminación de residuos debe cumplir requisitos legislativos. • Los contenedores y compactadores externos para la recolección de basuras deberán cerrarse y/ o cubrirse. • El flujo de los materiales residuales también deberá reducir al mínimo los riesgos de contaminación de los productos. • Existen contenedores e instalaciones para almacenar los desechos u otros materiales no comestibles antes de removerlos del lugar donde se generan. Estos están bien identificados, cubiertos y sin roturas.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Los desechos sólidos no se retiran con suficiente frecuencia, no están identificados no cuentan con cubiertas o no son del tipo tarros sanitarios.
II	<ul style="list-style-type: none"> • Fosas o sitios de depósito de desechos en cercanías del almacén de modo que causa contaminación a través de aire u olores pútridos. • Los contenedores de desechos sólidos permanecen en áreas de almacenamiento ocasionando posible contaminación
I	<ul style="list-style-type: none"> • Evidente contaminación debida a desechos poniendo en riesgo patente la inocuidad del producto
ALCANCE	Todas las categorías.
Registros	Plano mostrando posición de contenedores de desechos y localización de puntos de desecho de materiales sólidos * Procedimiento que incluya tratamiento final de desechos sólidos *

5.	MANEJO DE DESECHOS
5.2.	EFLUENTES LIQUIDOS
PRINCIPIO	Existen sistemas adecuados para la recolección, colación y eliminación de efluentes (residuos líquidos).
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Evacuación de efluentes de manera apropiada desde el punto de vista sanitario • Los desagües deberán diseñarse y mantenerse de manera que se reduzca el riesgo de contaminación del producto y deberán fluir alejados de áreas de riesgo. • Los declives y desagües deben asegurar que los efluentes son retirados inmediatamente de zonas de proceso.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • No existen desagües en almacenes y son necesarios por tipo de productos y limpieza de ambientes
II	<ul style="list-style-type: none"> • Efluentes líquidos pasando por almacenes o goteando sobre almacenes o cámaras
I	<ul style="list-style-type: none"> • Evidente contaminación debido a efluentes
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Procedimiento de tratamiento de residuos líquidos * Plano de línea de efluentes líquidos con rejillas y cajas de inspección, y puntos de desecho a lo largo y fuera de la planta.

6.	CONTROL DE PLAGAS
6.1.	PROCEDIMIENTOS DE CONTROL
PRINCIPIO	La empresa es responsable de minimizar el riesgo de que proliferen las plagas en la planta.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Los procedimientos para la lucha contra las plagas deberán ser eficaces. • La empresa deberá, o bien contratar a una organización competente dedicada al control de plagas, o contar con personal adiestrado, para inspección y tratamiento periódicos del local con el fin de prevenir y erradicar las plagas. • Cuando se empleen los servicios de un contratista, el contrato de servicio deberá definir y reflejar claramente las actividades de la planta. • Deberán mantenerse registros detallados de las inspecciones, recomendaciones y acciones necesarias tomadas, con respecto a la lucha contra las plagas. • Los desagües deberán estar provistos de pantallas y cepos para prevenir la penetración de plagas. • Se efectúa desinfección de almacenes y cámaras únicamente cuando estén vacíos y sujetos a los cuidados especificados por el fabricante
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de pesticidas no permitidos • No existe personal designado para control de plagas • Infestación de plagas en bajo nivel, sin riesgo de contaminación directa a productos • Programa de control de plagas no escrito • No existe mapa de trampas y dispositivos de control, y sitios de cebo
II	<ul style="list-style-type: none"> • Infestación de plagas con riesgo alto de contaminación, • Se almacenan roenticidas, pesticidas y otros agentes tóxicos en l mismo local de productos alimenticios
I	<ul style="list-style-type: none"> • No se realiza control de plagas alguno • Evidencia de presencia de insectos y roedores en almacenes con riesgo de contaminación de productos
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Programa de control de plagas ya sea interno o externo incluyendo mapas de dispositivos de control de plagas, responsables, frecuencias, productos y métodos de aplicación, almacenamiento *

7.	TRANSPORTE
7.1	VEHÍCULOS DE TRANSPORTE
PRINCIPIO	Todos los vehículos utilizados para el transporte de materias primas, insumos y producto terminado, son apropiados para su propósito y se mantienen en buenas condiciones higiénicas.
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • El transporte refrigerado o congelado (si requerido) deberá ser capaz de mantener la temperatura del producto según la especificación, bajo carga máxima, mientras el producto esté almacenado en el vehículo monitoreados con dispositivos de registro de Temperatura. • Deberán existir procedimientos, donde proceda, en caso de producirse avería. • Estos procedimientos deberán asegurar la inocuidad, legalidad y calidad del producto. • Cuando el material transportado sea susceptible a sufrir daños climatológicos, los vehículos deberán cargarse y descargarse en zonas cubiertas para proteger el material. • Los vehículos deberán refrigerarse antes de cargar alimentos que no estén a temperatura ambiente.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenimiento y limpieza impropios de los vehículos de transporte • Los vehículos utilizados para el transporte de alimentos se utilizan también para el transporte de otros productos que podrían contaminarlos (puede ser deficiencia II según nivel de riesgo del producto) • No construido ni operado para proteger los productos de la contaminación y el deterioro según lo requiera por sus condiciones • Inspección inadecuada de los vehículos de transporte
II	<ul style="list-style-type: none"> • Los productos están en contacto directo con el piso sin otro empaque • Vehículos usados para transporte de alimentos y para materiales alimenticios crudos o no alimenticios que puedan contaminarlos, pero no se evidencia riesgo de contaminación con pesticidas o químicos • Uso de contenedores de difícil drenado y limpieza
I	<ul style="list-style-type: none"> • Vehículos usados para transporte de alimentos y para materiales no alimenticios peligrosos que puedan contaminarlos, sin limpieza o sin certificación de haber sido limpiados
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Registros de limpieza y desinfección de vehículos de transporte * Registros de supervisión * Registros de carga de productos terminados *

B.	PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANIDAD
1.	PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
PRINCIPIO	La empresa tiene en funcionamiento un programa efectivo de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y utensilios que prevenga la contaminación de los productos elaborados
CRITERIOS DE ANÁLISIS	<ul style="list-style-type: none"> • Se cuenta con un programa <i>escrito</i> e implementado de limpieza y desinfección para instalaciones que cuenta con: <ul style="list-style-type: none"> ○ responsable ○ frecuencias ○ productos y dosis de uso ○ áreas de limpieza • Los productos para limpieza y desinfección están correctamente identificados y almacenados y su concentración y dosis de uso establecidas • La limpieza y desinfección se llevan a cabo sin contaminar alimentos o material de envase por aerosoles, residuos químicos, etc.
CATEG.	Ejemplos
III	<ul style="list-style-type: none"> • No cuentan con un programa escrito de Limpieza y Desinfección o éste está incompleto
II	<ul style="list-style-type: none"> • Enjuague deficiente resultante en contaminación con productos de limpieza y desinfección • No se realizan procedimientos de limpieza en casos de cambio de producción en la misma línea de proceso
I	<ul style="list-style-type: none"> • Ausencia de ejecución de procedimientos de limpieza, o frecuencia insuficiente de modo que existe evidencia de contaminación, crecimiento microbiano, etc.
ALCANCE	Todas las categorías
Registros	Procedimiento de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos, maquinarias, instrumentos y utensilios