

PROCESO DE ALIMENTOS

Nº

UNIA - INSPCTRL - ACT - 00-B

Fecha:

Hora de inicio de la inspección: _____

Nº Secuencia

Año

Hora de finalización de la inspección:.....

Conforme con la solicitud N°

Tiempo total de inspección:.....

Registro Sanitario N°

Nombre de la Empresa:

Registro ☐ Renovación ☐ Rutinaria ☐ Modificación ☐ Traspaso ☐ Extraordinaria ☐

Categoria A1☐ A2☐ A3☐ B1☐ B2☐ B3☐ C1☐ C2☐ C3☐ AS☐ BS☐ CS☐

Área construida: Capacidad Instalada: (kg. producto terminado por día)

Número de operarios:..... N° de zonas diferenciadas en planta:.....

CONTROL PARA INSPECCION

Basado en el Reglamento para los requisitos sanitarios de fabricación, almacenamiento, transporte y fraccionamiento de alimentos y bebidas de consumo humano.

A. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM's)

Sa	I	II	III	RG
100	-300	25	75	

1. INFRAESTRUCTURA

Ubicación áreas circundantes

La ubicación es considerada satisfactoria y ésta exenta de fuentes de contaminación Art. 5.

El local es de uso exclusivo Art. 6

Las vías de acceso, se encuentran en buen estado y son suficientes, Art. 7

Existe limpieza y buena organización en el perímetro Art. 8

Edificios

Los locales y la planta están diseñados, contruidos y mantenidos para controlar el riesgo de contaminación de los productos, y para cumplir toda la legislación aplicable.

Las puertas y ventanas previenen la entrada de insectos, aves o animales, Art. 11

Las paredes están construidas en materiales impermeables, durables, lisos, faciales de limpiar y adecuados para las condiciones de proceso. Art. 9.

Los pisos son de material impermeable, durable, liso, facil de limpiar y adecuados para las condiciones de procesamiento. Art. 10

Los techos, estructuras suspendidas y escaleras han sido contruidos y son mantenidos para prevenir la contaminación Art. 9

Los ambientes deberán permitir que exista segregación eficaz entre las operaciones de alto y bajo riesgo de contaminación cruzada. Art. 15

Iluminación

La iluminación es apropiada para las operaciones de producción e inspección, esta protegida contra ruptura y no produce sombra o reflejos sobre el producto, Art. 12

Ventilación y Humedad

La ventilación es suficiente para facilitar intercambio de aire que prevenga acumulación inaceptable de vapor, condensación o polvo y para renovar aire contaminado Art. 13

Instalaciones para personal

Las instalaciones para el personal (servicios higiénicos y vestidores) están diseñados y equipados y operan de forma que se minimice el riesgo de contaminación, Art. 14

Se cuenta con vestuario para el personal, Art. 36

Las instalaciones no permiten una conexión directa de los sanitarios con la/s sala(s) de proceso, Art. 14

2. MATERIAS PRIMAS (MP) E INSUMOS

Las materias primas e insumos son almacenados adecuadamente a temperatura y humedad apropiadas, Art. 46 y Art. 49

La calidad del agua, vapor o hielo que entre en contacto con los alimentos, es controlada con regularidad y no representa riesgo alguno para la inocuidad del producto. Art. 19.

Se verifica presencia de materia prima vencida o presenta signos de deterioro, descomposición o adulteración Art. 42.					
Las especificaciones del MP e insumos son adecuadas, precisas y aseguran el cumplimiento de los requisitos de inocuidad y legislativos correspondientes mediante mecanismos de control como, inspección en el momento de recepción u otros pertinentes para determinar estados de adulteración, contaminación o infestación Art. 41.					
La empresa identifica los lotes de materia prima (código de lote, cantidad, procedencia, fecha de elaboración o de ingreso a almacenes) Art. 50.	N/A				
La empresa almacena ingredientes, envases y productos químicos no alimentarios de manera separada y controlada Art. 25.					
El orden de las materias primas e insumos facilita las tareas de ingreso, retiro, inspección y limpieza. Art. 41, Art. 46.	N/A				
3. PROCESOS					
El sentido de flujo de proceso es único, y los flujos de materias primas, personal y producto evitan la contaminación cruzada. Art. 24.	N/A				
Existe un sistema de seguimiento de las variables de control con uso de registros de las etapas de procesos que disminuyen el riesgo, Art. 18 Art. 27					
El proceso de envasado es controlado a fin de prevenir contaminación del producto. Art. 44.					
La empresa cuenta con manual de proceso de producción (Materia prima hasta Producto terminado) que es acatado por los operadores. Art. 27.	N/A				
En la sala de procesamiento existen elementos, artículos, implementos o materiales extraños ajenos a las áreas propias de proceso. Art. 28					
Existe conocimiento y/o procedimiento para facilitar a las visitas el material - indumentaria apropiada y cumplir con las disposiciones de higiene cuando se ingresa a estas salas. Art. 40.	N/A				
4. MAQUINARIA EQUIPOS Y UTENSILIOS					
Los equipos y utensilios han sido diseñados, contruidos, instalados y mantenidos preventivamente, para cubrir los requerimientos de los procesos relacionados con la inocuidad, además son de fácil y completa limpieza. Art. 16, Art. 17.					
Se cuenta con estante o recinto adecuado para el almacenamiento de los utensilios. Art. 16.	N/A				
Instalaciones, equipos, accesorios o complementarios a las elaboración de alimentos susceptibles de provocar contaminación son ubicados en ambientes separados de la producción. Art. 26.					
5. PERSONAL					
La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo referente a temas de higiene y sanidad de los alimentos. Art. 34.	N/A				
Todo personal en contacto directo con los alimentos cuenta con carnet sanitario, emitido por la autoridad competente. Art. 29.					
La empresa asegura que los empleados están adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo que respecta a su actividad y los buenos hábitos del personal. Art. 32.	N/A				
Las normas de la empresa sobre higiene personal están documentadas y son adoptadas por todo el personal, incluyendo los visitantes. Estas están formuladas teniendo en cuenta el riesgo de contaminación para los productos. Art. 30.					
El personal de planta y de limpieza cuenta con ropa de trabajo proporcionada, adecuadamente mantenida y usada. Art. 31 y Art. 33.	N/A				
El encargado de proceso es un profesional con formación en higiene de los alimentos, ciencias y tecnología de alimentos. Art. 35.					
6. PRODUCTO TERMINADO					
El almacenamiento de materias primas y producto terminado son almacenados de manera separada en áreas destinadas exclusivamente para ese fin. Art. 46					
La empresa almacena en la misma cámara simultáneamente alimentos de distintas naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada. Art. 47.					
Las condiciones de almacenamiento (apilamiento, distancias, mínimas de separación respetados) son las apropiadas para los alimentos terminados según criterio de riesgo. Art. 25, Art. 47, Art. 48, Art. 49.					
Los productos perecibles son almacenados de acuerdo a su parecibilidad, se verifica la temperatura en el centro térmico. Art. 47, Art. 49.					
La empresa identifica los lotes de Producto terminado (código de lote, cantidad, procedencia, fecha de elaboración, o de ingreso a almacenes). Art. 50.	N/A				
La empresa usa métodos suplementarios de evaluación para verificar la inocuidad del producto terminado. Art. 27.	N/A				
La empresa identifica las materias primas y puede rastrear el trabajo en proceso y el producto en todas sus fases, durante la fabricación, almacenamiento, envío y, donde proceda, distribución al cliente.	N/A				

Los alimentos destinados al consumidor y/o distribuidos están debidamente etiquetados Art. 45.							
Se efectúa un monitoreo de la temperatura de cámaras frigoríficas, cámaras de congelación y freezers de almacenamiento de productos refrigerados Art. 49.							
7. SERVICIOS							
Se cuenta con registros que demuestran la potabilidad del agua y/o hielo de la planta Art.			N/A				
Se cuenta con facilidades funcionales para el lavado de manos (tanto en sanitarios como en sala de proceso). Art. 19, Art. 37.							
Se almacena el agua y/o hielo de manera adecuada y se limpia de manera periódica el sistema de alimentación - reposo de agua. Art. 21.							
8. MANEJO DE DESECHOS							
La recolección y eliminación de efluentes líquidos, se realiza usando el sistema de alcantarillado y no afecta el perímetro de la fábrica. Art. 21.							
Se cuenta con contenedores suficientes con tapa para la recolección y eliminación de residuos sólidos y estos son removidos periódicamente de la sala de proceso. Art. 22.							
9. CONTROL DE PLAGAS							
Se cuenta con un procedimiento escrito con uso de registros, mismos que demuestran que la empresa mantiene bajo control la presencia de plagas. Art. 39.							
Los insumos para el control de plagas son almacenados y manipulados tomando en cuenta todos los cuidados para evitar contaminación del producto alimenticio. Art. 39.							
A. TRANSPORTE							
Todos los vehículos utilizados para el transporte de materias primas, insumos y productos terminado, son apropiados para su propósito y mantienen buenas condiciones higiénicas y previenen la alteración o contaminación del alimento. Art. 51.							
Se toman los cuidados respectivos durante los procesos de carga y descarga de alimento. Art. 53.							
B. PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANIDAD							
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN							
La empresa tiene en funcionamiento un programa efectivo de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos, utensilios y medios de transporte, que prevenga la contaminación de los productos elaborados. Art. 38, Art. 52.							
Se cuenta con un procedimiento operacional de las tareas de limpieza y desinfección que incluye uso de registros. Art. 38.							
Los implementos de limpieza y desinfección son uso exclusivo para esta tarea y se encuentran fácilmente identificados. Art. 38.							
Los productos usados para la limpieza y desinfección están correctamente identificados y no se encuentran observados. Art. 28.							
TOTAL PRINCIPIOS		SATISFACTORIO		DEFICIENCIAS CRÍTICAS I		MAYORES II	
Procesadoras 59							
Fraccionadoras 37							
CALIFICACIÓN							
OBSERVACIONES INSPECTOR:				Firma del inspector: Nombre: _____ C.I.: _____			
OBSERVACIONES EMPRESA:				Firma del Responsable del Establecimiento: Nombre: _____ C.I.: _____			

