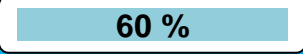
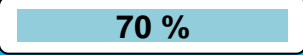


**PO: Puntaje Obtenido****PM: Puntaje Máximo****C: Calificación****CALIFICACIÓN:** Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: NO.

|            |          | ASPECTOS A VERIFICAR  | PM        | PO        | OBSERVACIONES  |
|------------|----------|---|-----------|-----------|--|
| <b>1.-</b> | <b>C</b> | <b>INSTALACIONES FÍSICAS</b>  | <b>28</b> | <b>21</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b><br><div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">75 %</div>   |
| 1.1        | 2        | La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.  |           |           |  |
| 1.2        | 1        | La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de plagas (aves, insectos, roedores, murciélagos).               |           |           | Puerta y ventana que comunican con el expendio de alimentos no cuentan con una separación que evite el ingreso de plagas a prueba de plagas.   |
| 1.3        | 1        | La planta presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales o personas.                                  |           |           | Puerta y ventana que comunican con el expendio de alimentos no cuentan con una separación que evite el ingreso de plagas.  |
| 1.4        | 2        | Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio.       |           |           |  |
| 1.5        | 2        | El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad.                                      |           |           |  |
| 1.6        | 2        | Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.    |           |           |  |
| 1.7        | 2        | Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción.   |           |           |  |
| 1.8        | 2        | Los alrededores están libres de agua estancada.   |           |           |  |
| 1.9        | 2        | La planta y sus alrededores están libres de basura, objetos en desuso y animales domésticos.                                |           |           |  |
| 1.10       | 1        | Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas.               |           |           | Puerta y ventana que comunican con el expendio de alimentos no cuentan con una separación que evite el ingreso de plagas.  |
| 1.11       | 2        | Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios sanitarios, etc. |           |           |  |
| 1.12       | 1        | La edificación está construida para un proceso secuencial.  |           |           | Cruce de flujos. No hay separación en la elaboración de helados y el embolsado de agua y refrescos, generando polvo en el ambiente por la mezcla de helados la cual se impregna en los empaques. |

|            |   |   |   |           |  |
|------------|---|---|---|-----------|--|
| 1.13       | 0   | Las tuberías de agua potable y no potable se encuentran identificadas por colores.  | No hay identificación de tuberías de agua.  |           |  |
| 1.14       | 1   | Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.   | Falta de señalización en algunas áreas.   |           |  |
| <b>2.-</b> |   | <b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>   | <b>10</b>   | <b>6</b>  | <b>Porcentaje de adherencia</b><br>   |
| 2.1        | 2   | La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros).  |   |           |  |
| 2.2        | 2   | Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.)  |   |           |  |
| 2.3        | 2   | Existe un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social).  |   |           |  |
| 2.4        | 0   | Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso.  | No existen vestieres.   |           |  |
| 2.5        | 0   | Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento (preferible), ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito.   | No existen casilleros.  |           |  |
| <b>3.-</b> |   | <b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>  | <b>30</b>   | <b>21</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b><br> |
| <b>3.1</b> | <b>PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN</b> |   |   |           |  |
| 3.1.1      | 1   | Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y están dotados con los elementos de protección requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc. y los mismos son de material sanitario. | Personal con dotación incompleta.<br>El personal manipulador utiliza calzado abierto. |           |  |
| 3.1.2      | 1   | Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte.  | Personal manipulador con uñas largas.   |           |  |
| 3.1.3      | N.A   | Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación.   |   |           |  |
| 3.1.4      | 2   | Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en   |   |           |  |

|            |   |  |  |
|------------|---|--|--|
|            |   | la piel o enfermedades infectocontagiosas.   |  |
| 3.1.5      | 1 | Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores u operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos).   | Cuentan con certificado de aptitud para vivir en comunidad, mas no con el certificado de manipulador de alimentos. |
| 3.1.6      | 1 | El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente.  | El diseño de la malla no cubre totalmente el cabello.  |
| 3.1.7      | 2 | Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso.  |  |
| 3.1.8      | 2 | Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir, etc.  |  |
| 3.1.9      | 2 | No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse.  |  |
| 3.1.10     | 2 | Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, prácticas de higiene, etc.   |  |
| 3.1.11     | 2 | Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.   |  |
| 3.1.12     | 2 | Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.  |  |
| <b>3.2</b> |   | <b>EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN</b>  |  |
| 3.2.1      | 0 | Existe un Programa escrito de Capacitación en educación sanitaria y se ejecuta conforme lo previsto.   | No se cuentan con procedimientos escritos de capacitación.   |
| 3.2.2      | 1 | Son apropiados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc. | Falta de avisos relacionados con la necesidad del lavado de manos y prácticas higiénicas.                          |
| 3.2.3      | 1 | Existen programas y actividades permanentes de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo y se llevan registros  | Se han realizado actividades de capacitación pero no son permanentes y tampoco existen los registros.              |
| 3.2.4      | 1 | Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas.  | Personal con uñas largas.  |
| <b>4.</b>  |   | <b>CONDICIONES DE SANEAMIENTO</b>  | <b>42</b> <b>19</b> <b>Porcentaje de adherencia</b><br><b>45,23 %</b>  |
| <b>4.1</b> |   | <b>ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE</b>  |  |
| 4.1.1      | 0 | Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua.   | No existen procedimientos.   |
| 4.1.2      | 0 | Existen parámetros de calidad para el agua potable.  | No están definidos los parámetros.   |

|            |   |   |  |
|------------|---|---|--|
| 4.1.3      | 2   | Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente (registros).  |  |
| 4.1.4      | 0   | Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.  | No se cuenta con análisis para la verificación de la calidad del agua.   |
| 4.1.5      | 2   | Existe control diario del cloro residual y se llevan registros.   |  |
| 4.1.6      | 2   | El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.  |  |
| 4.1.7      | 1   | El agua utilizada en la planta es potable.  | No existe un registro sobre la potabilidad del agua que se utiliza. Sin embargo el suministro de agua está a cargo de la empresa de acueducto y alcantarillado de Cartago. |
| 4.1.8      | 1   | El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.  | No existe registro de la verificación del agua empleada para elaborar hielo.   |
| 4.1.9      | N.A   | El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.   |  |
| <b>4.2</b> | <b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS</b>          |   |  |
| 4.2.1      | 2   | El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos.  |  |
| 4.2.2      | N.A   | Las trampas de grasas y/o sólidos están bien ubicadas y diseñadas y permiten su limpieza.   |  |
| <b>4.3</b> | <b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)</b> |   |  |
| 4.3.1      | 2   | Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras.  |  |
| 4.3.2      | 2   | 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.                           |  |
| 4.3.3      | 2   | Después de desocupados los recipientes se lavan y desinfectan (si es necesario) antes de ser colocados en el sitio respectivo.  |  |
| 4.3.4      | 0   | Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales | No existe local o instalación destinada para este propósito.   |

|            |     |  |  |
|------------|-----|--|--|
|            |     | domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento.  |  |
| 4.3.5      | N.A | Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos.  |  |
| <b>4.4</b> |     | <b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>   |  |
| 4.4.1      | 0   | Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección y se cumplen conforme lo programado.  | No existen procedimientos.   |
| 4.4.2      | 0   | Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores.           | No existen registros.  |
| 4.4.3      | 0   | Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos.                  | No se tienen fichas técnicas de los productos de limpieza y desinfección, ni modo de preparación de estos, empleo y rotación de los productos de limpieza. |
| 4.4.4      | 1   | Los productos utilizados se almacenan en un sitio ventilado, identificado, protegido, bajo llave, se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados. | No se tiene un sitio adecuado para este fin.   |
| <b>4.5</b> |     | <b>CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)</b>  |  |
| 4.5.1.     | 0   | Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas con enfoque preventivo y se ejecutan conforme lo previsto.                              | No existen procedimientos.   |
| 4.5.2      | 2   | No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.  |  |
| 4.5.3      | 0   | Existen registros escritos de aplicación de medidas preventivas o productos contra las plagas.   | No existen registros.  |
| 4.5.4      | 0   | Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)                           | No existen dispositivos.   |
| 4.5.5      | N.A | Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.   |  |

| 5.         | CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN |  | 128   | 108 | <b>Porcentaje de adherencia</b><br><div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">84,37 %</div> |
|------------|--------------------------------------|--|---|-----|---|
| <b>5.1</b> | <b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>          |  |   |     |   |
| 5.1.1.     | 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. | La batidora presenta deterioro en su parte exterior; sin embargo, este daño está protegido con material no sanitario. |     |   |
| 5.1.2      | 2                                    | La áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.   |   |     |   |
| 5.1.3      | 2                                    | Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.   |   |     |   |
| 5.1.4      | 1                                    | Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes.   | Las batidoras presentan deterioro.  |     |   |
| 5.1.5      | 1                                    | Los equipos y las superficies en contacto con el alimento están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)   | Las batidoras presentan deterioro.  |     |   |
| 5.1.6      | 1                                    | Los equipos, utensilios y superficies que entran en contacto con los alimentos se encuentran limpios y en buen estado.   | Las batidoras presentan deterioro   |     |   |
| 5.1.7      | 2                                    | Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.                                      |   |     |   |
| 5.1.8      | N.A                                  | Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto.   |   |     |   |
| 5.1.9      | 2                                    | Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.  |   |     |   |
| 5.1.10     | 2                                    | Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.   |   |     |   |
| 5.1.11     | 2                                    | Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)  |   |     |   |
| 5.1.12     | 0                                    | Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.  | No existen manuales.  |     |   |

|            |   |   |   |
|------------|---|---|---|
| 5.1.13     | 1   | Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.   | Los equipos no se encuentran ubicados en un orden secuencial. La etapa de almacenamiento esta antes de maduración del producto. |
| 5.1.14     | 1   | 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.)   | No hay registros de variables como la temperatura.  |
| 5.1.15     | 1   | Los cuartos fríos o los equipos de refrigeración están equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura. | No hay registro de temperatura.   |
| 5.1.16     | 1   | Los cuartos fríos y los equipos de refrigeración están construidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones.   | Falta de limpieza de los equipos de refrigeración, los cauchos de las tapas de estos se encuentran deteriorados.                |
| 5.1.17     | 0   | Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición y se ejecutan conforme lo previsto.  | No hay cronograma de calibración.   |
| <b>5.2</b> | <b>HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO</b> |   |   |
| 5.2.1      | 2   | El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación.   |   |
| 5.2.2      | 2   | Las paredes se encuentran limpias y en buen estado.   |   |
| 5.2.3      | 2   | Las paredes son lisas y de fácil limpieza.  |   |
| 5.2.4      | 2   | La pintura está en buen estado.   |   |
| 5.2.5      | 2   | El techo es de fácil limpieza y se encuentra limpio.  |   |
| 5.2.6      | 2   | Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad.   |   |
| 5.2.7      | 2   | Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas.  |   |
| 5.2.8      | 2   | Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas.  |   |
| 5.2.9      | 2   | El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje.  |   |
| 5.2.10     | 2   | Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.   |   |
| 5.2.11     | 2   | En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad.   |   |
| 5.2.12     | 2   | Cuenta la planta con las diferentes áreas y   |   |

|            |                                  |   |                            |
|------------|----------------------------------|---|----------------------------|
|            |                                  | secciones requeridas para el proceso.   |                            |
| 5.2.13     | 2                                | Existen lavamanos no accionados manualmente (deseable), dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.  |                            |
| 5.2.14     | 2                                | Las uniones de encuentro del piso y las paredes y de éstas entre sí son redondeadas.  |                            |
| 5.2.15     | 2                                | La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios y personas.   |                            |
| 5.2.16     | 2                                | No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas.  |                            |
| 5.2.17     | N.A                              | La ventilación por aire acondicionado o ventiladores mantiene presión positiva en la sala y tiene el mantenimiento adecuado: limpieza de filtros y del equipo y campanas extractoras.   |                            |
| 5.2.18     | 2                                | La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial).   |                            |
| 5.2.19     | 2                                | Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.   |                            |
| 5.2.20     | 2                                | La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.  |                            |
| 5.2.21     | 2                                | La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.  |                            |
| 5.2.22     | 2                                | Existen lava botas y/o filtro sanitario a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, bien diseñado (con desagüe, profundidad y extensión adecuada) y con una concentración conocida y adecuada de desinfectante (donde se requiera). |                            |
| <b>5.3</b> | <b>MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b> |   |                            |
| 5.3.1      | 0                                | Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad.   | No existen procedimientos. |
| 5.3.2      | 2                                | Previo al uso las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos.  |                            |
| 5.3.3      | 2                                | Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana.  |                            |
| 5.3.4      | 2                                | Las materias primas e insumos se almacenan  |                            |



|            |                                   |   |   |
|------------|-----------------------------------|---|---|
|            |                                   | en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas.  |   |
| 5.3.5      | 2                                 | Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.   |   |
| 5.3.6      | 2                                 | Las materias primas son conservadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y sobre estibas.   |   |
| 5.3.7      | 2                                 | Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.   |   |
| 5.3.8      | 2                                 | Se llevan registros de rechazos de materias primas.   |   |
| 5.3.9      | 2                                 | Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.   |   |
| 5.3.10     | 2                                 | Las materias primas están rotuladas de conformidad con la normatividad sanitaria vigente.   |   |
| <b>5.4</b> | <b>ENVASES</b>                    |   |   |
| 5.4.1      | 2                                 | Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin. Son adecuados y están fabricados con materiales apropiados para estar en contacto con el alimento. |   |
| 5.4.2      | 2                                 | Los envases son inspeccionados antes del uso.   |   |
| 5.4.3      | 2                                 | Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.   |   |
| <b>5.5</b> | <b>OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b> |   |   |
| 5.5.1      | 2                                 | El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.   |   |
| 5.5.2      | 1                                 | Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso para asegurar la inocuidad del producto.  | No se llevan los registros.   |
| 5.5.3      | 1                                 | Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto.                       | Cruce de flujos. La mezcla en etapa de maduración se refrigera en el mismo equipo que la materia prima. |
| 5.5.4      | 2                                 | Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.   |   |

|            |   |   |   |
|------------|---|---|---|
| 5.5.5      | 2   | Existe distinción entre los operarios de las diferentes áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige.   |   |
| <b>5.6</b> | <b>OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE</b>    |   |   |
| 5.6.1      | 2   | Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción.   |   |
| 5.6.2      | 2   | El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.   |   |
| 5.6.3      | 2   | Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (aplicar el formato establecido: Anexo 1: Protocolo Evaluación de Rotulado de Alimentos).  |   |
| <b>5.7</b> | <b>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</b> |   |   |
| 5.7.1      | 2   | El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito, que garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento.   |   |
| 5.7.2      | 2   | El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas, etc.)   |   |
| 5.7.3      | 0   | Se registran las condiciones de almacenamiento.   | No se registran las condiciones de almacenamiento.        |
| 5.7.4      | 2   | Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos.   |   |
| 5.7.5      | 1   | El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en estibas o pilas, sobre palés apropiados, con adecuada separación de las paredes y del piso.   | En el almacenamiento los productos se separan con cartón. |
| 5.7.6      | 1   | Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y por defectos de fabricación se almacenan en una área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final. | No se cuenta con un área destinada para este fin.         |
| <b>5.8</b> | <b>CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>            |   |   |
| 5.8.1      | N.A   | Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación  |   |

|            |   |  |           |          |  |
|------------|---|--|-----------|----------|--|
|            |   | microbiana.  |           |          |  |
| 5.8.2      | N.A   | El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.)   |           |          |  |
| 5.8.3      | N.A   | Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control de la temperatura.   |           |          |  |
| 5.8.4      | N.A   | Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.  |           |          |  |
| 5.8.5      | N.A   | Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas de material sanitario.  |           |          |  |
| 5.8.6      | N.A   | Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".   |           |          |  |
| <b>6.</b>  |   | <b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b>   | <b>12</b> | <b>5</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b><br> |
| <b>6.1</b> | <b>VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS</b> |  |           |          |  |
| 6.1.1      | 0   | La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad.  |           |          |  |
| 6.1.2      | 0   | En los procedimientos de calidad se tienen identificados los posibles peligros que pueden afectar la inocuidad del alimento y las correspondientes medidas preventivas y de control. |           |          | No se tiene documentados los procedimientos donde se identifiquen los peligros que afecten la inocuidad del alimento.  |
| 6.1.3      | 2   | Posee fichas técnicas de materias primas y producto terminado en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo.  |           |          |  |
| 6.1.4      | 0   | Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos.                                  |           |          | No se tiene documentado el manual con los instructivos de los equipos.   |
| 6.1.5      | 2   | Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados.  |           |          |  |
| <b>6.2</b> | <b>ACCESO A LOS SERVICIOS DE LABORATORIO</b>          |  |           |          |  |
| 6.2.1      | NO  | La planta cuenta con laboratorio propio (SI o NO).   |           |          |  |
| 6.2.2      | 1   | La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio externo (indicar los laboratorios).  |           |          |  |

| LISTADO MAESTRO DE DOCUMENTOS |   |         |                  | ES.GQ.01             |
|-------------------------------|---|---------|------------------|----------------------|
|                               |   |         |                  | Versión 01           |
|                               |   |         |                  | Pág. 1 de 4          |
| CÓDIGO                        | DOCUMENTO   | VERSIÓN | FECHA DE EDICIÓN | # COPIAS CONTROLADAS |
| <b>M</b>                      | <b>MANUAL</b>   |         |                  |                      |
| M.PQ.01                       | Manual de Buenas Prácticas de Manufactura   |         |                  |                      |
| <b>PR</b>                     | <b>PROCEDIMIENTO</b>  |         |                  |                      |
| PR.GQ.00                      | Procedimiento Control de Documentos   |         |                  |                      |
| PR.GQ.01                      | Programa de Control de Calidad del Agua   |         |                  |                      |
| PR.GQ.02                      | Procedimiento Operativo Estandarizado (POES) del PCCAP                              |         |                  |                      |
| PR.GQ.03                      | Programa de Control de Plagas   |         |                  |                      |
| PR.GQ.04                      | Procedimiento Operativo Estandarizado (POES) del PCP                                |         |                  |                      |
| PR.GQ.05                      | Programa de Limpieza y Desinfección   |         |                  |                      |
| PR.GQ.06                      | Limpieza y desinfección del depósito de materias primas e insumos                   |         |                  |                      |
| PR.GQ.07                      | Limpieza y desinfección de sala de elaboración: pisos, paredes, ventanas y lámparas |         |                  |                      |
| PR.GQ.08                      | Limpieza y desinfección de equipos y accesorios                                     |         |                  |                      |
| PR.GQ.09                      | Limpieza y desinfección de utensilios, recipientes y baldes                         |         |                  |                      |
| PR.GQ.10                      | Limpieza y desinfección de mesones de trabajo en acero inoxidable                   |         |                  |                      |
| PR.GQ.11                      | Limpieza y desinfección de congeladores y depósitos de producto terminado           |         |                  |                      |
| PR.GQ.12                      | Limpieza y desinfección de baños  |         |                  |                      |
| PR.GQ.13                      | Limpieza y desinfección de paños y traperos   |         |                  |                      |
| PR.GQ.14                      | Limpieza y desinfección de desagües   |         |                  |                      |
| PR.GQ.15                      | Limpieza y desinfección de lavaderos y pocetas                                      |         |                  |                      |
| PR.GQ.16                      | Limpieza y desinfección del tanque de almacenamiento de agua                        |         |                  |                      |
| PR.GQ.17                      | Procedimiento de retrolavado del filtro de arena                                    |         |                  |                      |

|           |   |  |  |  |
|-----------|---|--|--|--|
| PR.GQ.18  | Procedimiento de lavado del filtro de carbono y filtro de celulosa                  |  |  |  |
| PR.GQ.19  | Programa de Manejo de Residuos Sólidos y Líquidos                                   |  |  |  |
| PR.GQ.20  | Procedimiento Operativo Estandarizado (Programa manejo residuos sólidos y líquidos) |  |  |  |
| PR.GQ.21  | Programa de Capacitación de Manipuladores   |  |  |  |
| PR.GQ.22  | Procedimiento Operativo Estandarizado (Programa de Capacitación de Manipuladores)   |  |  |  |
| PR.GQ.23  | Procedimiento ingreso a la planta de producción                                     |  |  |  |
| PR.GQ.24  | Procedimiento para el lavado de las manos   |  |  |  |
| PR.GQ.25  | Procedimiento para el lavado de las botas   |  |  |  |
| PR.GQ.26  | Programa de Control de Trazabilidad   |  |  |  |
| PR.GQ.27  | Procedimiento Operativo Estandarizado (Programa de control de Trazabilidad)         |  |  |  |
| PR.GQ.28  | Programa de Calibración y Mantenimiento   |  |  |  |
| PR.GQ.29  | Procedimiento Operativo Estandarizado (Programa de mantenimiento y calibración)     |  |  |  |
| <b>FO</b> | <b>FORMATO</b>  |  |  |  |
| FO.GQ.01  | Formato análisis diario de pH, Cloro residual y Propiedades organolépticas          |  |  |  |
| FO.GQ.02  | Formato inspección periódica (programa control de plagas)                           |  |  |  |
| FO.GQ.03  | Formato de control de lavado y desinfección del tanque de almacenamiento de agua    |  |  |  |
| FO.GQ.04  | Formato de limpieza y desinfección diaria   |  |  |  |
| FO.GQ.05  | Formato de inspección limpieza y desinfección bimensual                             |  |  |  |
| FO.GQ.06  | Formato de inspección de residuos sólidos semanal                                   |  |  |  |
| FO.GQ.07  | Formato registro de capacitaciones  |  |  |  |
| FO.GQ.08  | Formato de Chequeo de medidas preventivas (programa control de plagas)              |  |  |  |
| FO.GQ.09  | Formato de recepción de materias primas   |  |  |  |
| FO.GQ.10  | Formato de recepción de insumos   |  |  |  |
| FO.GQ.11  | Formato de pesaje y dosificación de materia prima                                   |  |  |  |
| FO.GQ.12  | Formato Mix de productos en proceso   |  |  |  |

|           |   |  |  |  |
|-----------|---|--|--|--|
| FO.GQ.13  | Formato de proceso de transformación/fabricación de productos                 |  |  |  |
| FO.GQ.14  | Formato de proceso envasado/empaque de productos                              |  |  |  |
| FO.GQ.15  | Formato de almacenamiento de producto terminado                               |  |  |  |
| FO.GQ.16  | Formato de insumos y materias primas no conformes                             |  |  |  |
| FO.GQ.17  | Formato de control de productos no conforme                                   |  |  |  |
| FO.GQ.18  | Formato inspección mensual (Programa control de Trazabilidad)                 |  |  |  |
| FO.GQ.19  | Formato diario de temperatura equipos de refrigeración                        |  |  |  |
| FO.GQ.20  | Formato mantenimiento y/o calibración de equipos                              |  |  |  |
| <b>ES</b> | <b>ESPECIFICACIÓN</b>   |  |  |  |
| ES.GQ.01  | Listado maestro de documentos   |  |  |  |
| ES.GQ.02  | Plano de distribución de agua potable en la planta                            |  |  |  |
| ES.GQ.03  | Plano sistema de tratamiento del agua potable en la planta                    |  |  |  |
| ES.GQ.04  | Cronograma de Actividades (Programa Control de calidad de Agua Potable)       |  |  |  |
| ES.GQ.05  | Plano distribución estaciones de cebo   |  |  |  |
| ES.GQ.06  | Cronograma de Actividades (Programa Control de plagas)                        |  |  |  |
| ES.GQ.07  | Ficha técnica Detersin  |  |  |  |
| ES.GQ.08  | Ficha técnica Hipoclorito de Sodio  |  |  |  |
| ES.GQ.09  | Ficha técnica Timsen  |  |  |  |
| ES.GQ.10  | Preparación solución de cloro   |  |  |  |
| ES.GQ.11  | Preparación solución de Timsen  |  |  |  |
| ES.GQ.12  | Plano general programa de Limpieza y Desinfección                             |  |  |  |
| ES.GQ.13  | Cronograma de actividades (Programa de Limpieza y Desinfección)               |  |  |  |
| ES.GQ.14  | Plano general manejo de residuos sólidos                                      |  |  |  |
| ES.GQ.15  | Manejo y disposición de residuos sólidos                                      |  |  |  |
| ES.GQ.16  | Cronograma de actividades (Programa de Manejo de Residuos Sólidos y Líquidos) |  |  |  |
| ES.GQ.17  | Prácticas higiénicas para el manipulador de alimentos                         |  |  |  |
| ES.GQ.18  | Cronograma de actividades (Programa de Capacitación de Manipuladores)         |  |  |  |

|          |  |  |  |  |
|----------|--|--|--|--|
| ES.GQ.19 | Cronograma de Capacitaciones (Programa de Capacitación de Manipuladores) |  |  |  |
| ES.GQ.20 | Ficha técnica soda caustica  |  |  |  |
| ES.GQ.21 | Cronograma de actividades (Programa de control de Trazabilidad)          |  |  |  |
| ES.GQ.22 | Plano depósito temporal productos no conformes                           |  |  |  |
| ES.GQ.23 | Codificación de equipos  |  |  |  |
| ES.GQ.24 | Plano ubicación de equipos en planta                                     |  |  |  |
| ES.GQ.25 | Ficha técnica de equipos   |  |  |  |
| ES.GQ.26 | Cronograma de actividades (Programa de calibración y mantenimiento)      |  |  |  |

| <b>PLAN DE ACCIÓN</b>           |  |   |                                  |                                      |              |
|---------------------------------|--|---|----------------------------------|--------------------------------------|--------------|
| <b>Ítem</b>                     | <b>Observación</b>   | <b>Acción a realizar</b>  | <b>Donde se hace</b>             | <b>Quién lo hace</b>                 | <b>Fecha</b> |
| <b>INSTALACIONES FÍSICAS</b>    |  |   |                                  |                                      |              |
| <b>1.1 1.2<br/>1.10</b>         | Puerta y ventana que comunican con el expendio de alimentos no cuentan con una construcción a prueba de plagas.  | Sellar aberturas entre la puerta y la pared   | Planta de producción             | Personal encargado del mantenimiento |              |
| <b>1.12</b>                     | Cruce de flujos, no hay separación en la elaboración de helados y el embolsado de agua y refrescos, generando polvo en el ambiente por la mezcla de helados la cual se impregna en los empaques. | Separar los procesos de embolsado de agua y refrescos del área de preparación de helados. | Planta de producción             | Jefe de planta                       |              |
| <b>1.13</b>                     | No hay identificación de tuberías de agua potable.   | Marcar las tuberías   | Planta de producción             | Jefe de planta                       |              |
| <b>1.14</b>                     | Falta de señalización en algunas áreas.  | Señalizar todas las áreas en cuanto a seguridad industrial                                | Toda la planta y bodega          | Jefe de planta                       |              |
| <b>INSTALACIONES SANITARIAS</b> |  |   |                                  |                                      |              |
| <b>2.4</b>                      | No existen vestieres.  | Destinar un lugar para los vestieres.   | Fuera de la planta de producción | Gerente                              |              |



|   |   |  |                                  |                           |  |
|---|---|--|----------------------------------|---------------------------|--|
| 2.5   | No existen casilleros.  | Comprar casilleros y destinar un lugar para estos.                 | Fuera de la planta de producción | Gerente                   |  |
| <b>PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN</b> |   |  |                                  |                           |  |
| 3.1.1   | Dotación incompleta.  | entregar dotación completa a los empleados.                        | Empresa                          | Jefe de planta            |  |
| 3.1.2   | Personal manipulador con uñas largas.   | Capacitar a los operarios en prácticas higiénicas.                 | Empresa                          | Jefe de planta            |  |
| 3.1.5   | No tienen certificado de manipulación de alimentos, si tienen certificado apto para vivir en comunidad. | Expedir certificado de manipulador de alimentos                    | Centro de salud                  | Médico Salud ocupacional  |  |
| 3.1.6   | El diseño de la malla No cubre totalmente el cabello  | Mejorar el diseño de la malla para que cubra todo el cabello       | Planta de producción             | Jefe de planta            |  |
| <b>EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN</b>                     |   |  |                                  |                           |  |
| 3.2.1   | No se cuentan con procedimientos escritos de capacitación.  | Documentar.  | Empresa                          | Jefe de control de planta |  |
| 3.2.2   | Falta de avisos alusivos a la necesidad del lavado de manos y practicas higiénicas.                     | Asignar avisos de prácticas higiénicas en la planta de producción. | Planta de producción             | Jefe de planta            |  |



|   |  |   |                      |                            |  |
|---|--|---|----------------------|----------------------------|--|
| 3.2.3   | Se han realizado actividades de capacitación pero no son permanentes y tampoco existen los registros de capacitación.          | Documentar las capacitaciones y llevar los registros. | Empresa              | Jefe de planta             |  |
| 3.2.4   | Deficiencia en el cumplimiento de las prácticas Higiénicas.  | Capacitar a los operarios en prácticas higiénicas.    | Planta de producción | Jefe de planta y Operarios |  |
| <b>BASTECIMIENTO DE AGUA</b>                              |  |   |                      |                            |  |
| 4.1.1   | No existen procedimientos que permitan verificar y mantener la calidad del agua.   | Documentar los procedimientos.                        | Empresa              | Jefe de planta y gerencia  |  |
| 4.1.4   | No se realizan análisis que permitan verificar la calidad del agua.  | Realizar los análisis según resolución 2115.          | Planta de producción | Jefe de planta y Operarios |  |
| 4.1.7 - 4.1.8   | El agua utilizada proviene del acueducto, no se verifica su calidad.   |   |                      |                            |  |
| <b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)</b> |  |   |                      |                            |  |
| 4.3.4   | No existe local o instalación destinada para este propósito.   | Destinar un lugar para los desechos.                  | Lugar adecuado       | Jefe de planta             |  |
| <b>LIMPIEZA DESINFECCIÓN</b>                              |  |   |                      |                            |  |
| 4.4.1<br>4.4.2<br>4.4.3                                   | No está documentado el programa de limpieza y desinfección y no existen registros de los procedimientos de L&D que se realizan | Documentar y registrar los procedimientos de limpieza | Empresa              | Jefe de planta y gerencia  |  |

|  |  |  |  |                            |  |
|--|--|--|--|----------------------------|--|
| <b>4.4.4</b>   | No se tiene un sitio adecuado para almacenar los productos de limpieza y desinfección  | Destinar un lugar para los productos de limpieza | Planta de producción                   | Jefe de planta y gerencia  |  |
| <b>CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)</b>        |  |  |  |                            |  |
| <b>4.5.1</b>   | No existen procedimientos que describan las acciones preventivas para el control de plagas   | Documentar el programa de control de plagas      | Empresa                                | Jefe de planta y gerencia  |  |
| <b>4.5.3</b>   | No existen registros de prevención de plagas   |  |  |                            |  |
| <b>4.5.4</b>   | No existen dispositivos de control de plagas   |  |  |                            |  |
| <b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>                                  |  |  |  |                            |  |
| <b>5.1.1</b><br><b>5.1.4</b><br><b>5.1.5</b><br><b>5.1.6</b> | Las batidoras presentan deterioro.   | Cambiar batidoras.                               | Planta de producción                   | Jefe de planta y gerencia  |  |
| <b>5.1.13</b>  | Cruce de flujos. Los equipos no se encuentran ubicados en un orden secuencial, la etapa de almacenamiento está ubicada antes de maduración del producto. | Organizar de acuerdo al orden de producción.     | Planta de producción                   | Jefe de planta             |  |
| <b>5.1.14</b>  | No hay registros de variables (temperatura).   | Llevar registros.                                | Equipos de refrigeración en la empresa | Jefe de planta y Operarios |  |
| <b>5.1.15</b>  | No se registra la temperatura.   |  |  |                            |  |

|                                   |   |  |                          |                           |  |
|-----------------------------------|---|--|--------------------------|---------------------------|--|
| <b>5.1.16</b>                     | Falta de limpieza en los equipos de refrigeración, los empaques en las tapas de los refrigeradores se encuentran deteriorados   | Limpieza y cambio de partes deterioradas.    | Equipos de refrigeración | Jefe de planta y gerencia |  |
| <b>5.1.17</b>                     | No hay cronograma de calibración.   | Crear cronograma                             | Planta de producción     | Jefe de planta y gerencia |  |
| <b>MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>  |   |  |                          |                           |  |
| <b>5.3.1</b>                      | No existen procedimientos de control de calidad de materias primas e insumos.   | Documentar los procedimientos.               | Empresa                  | Jefe de planta y gerencia |  |
| <b>OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b> |   |  |                          |                           |  |
| <b>5.5.2</b>                      | No se registran los controles requeridos como temperatura en las etapas críticas del proceso para asegurar la inocuidad del producto.   | Llevar registros.                            | Planta de producción     | Jefe de planta            |  |
| <b>5.5.3</b>                      | Cruce de flujos. No hay una secuencia lógica en la producción. La materia prima se refrigera en los mismos equipos con las mezclas en proceso de maduración ocasionando la proliferación de microorganismos y contaminación con olores. | Organizar de acuerdo al orden de producción. | Planta de producción     | Jefe de planta            |  |

| <b>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</b>           |  |   |  |   |  |
|---|--|---|--|---|--|
| <b>5.7.3</b>  | No se registran las condiciones de almacenamiento.   | Llevar registros.   | Bodega de almacenamiento                           | Jefe de planta                                    |  |
| <b>5.7.5</b>  | En el almacenamiento los productos se separan con cartón (material no inocuo).                                   | Mejorar el almacenamiento.  | Bodega de almacenamiento                           | Operarios   |  |
| <b>5.7.6</b>  | No se cuenta con un área destinada para almacenar los productos devueltos por imperfecto o fecha de vencimiento. | Asignar área para la disposición de productos devueltos.  | Fuera de la planta de producción                   | Jefe de planta                                    |  |
| <b>VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS</b> |  |   |  |   |  |
| <b>6.1.1</b>  | No se cuenta con políticas de calidad en la empresa.   | Documentar manual de calidad.   | Empresa  | Jefe de planta y la gerencia                      |  |
| <b>6.1.2</b>  | No existen procedimientos de calidad.  |   |  |   |  |
| <b>6.1.4</b>  | No existen manuales de calidad.  |   |  |   |  |
| <b>ACCESO A LOS SERVICIOS DE LABORATORIO</b>          |  |   |  |   |  |
| <b>6.2.2</b>  | La empresa cuenta con los servicios de laboratorio externo.  | Se cuenta con los servicios de laboratorio externo, pero no cuenta con los registros de las pruebas realizadas, por lo tanto se deben almacenar los informes emitidos por el laboratorio periódicamente para tener disponibles estos registros. | Toda la empresa incluyendo la planta de producción | Laboratorio de la Unidad ejecutora de saneamiento |  |

**PO: Puntaje Obtenido****PM: Puntaje Máximo****C: Calificación****CALIFICACIÓN:** Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA;  
No observado: NO.

|            |          | ASPECTOS A VERIFICAR   | PM        | PO        | OBSERVACIONES  |
|------------|----------|--|-----------|-----------|--|
| <b>1.-</b> | <b>C</b> | <b>INSTALACIONES FÍSICAS</b>   | <b>28</b> | <b>28</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b><br><br><b>100 %</b>   |
| 1.1        | 2        | La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.   |           |           |  |
| 1.2        | 2        | La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de plagas (aves, insectos, roedores, murciélagos).  |           |           |  |
| 1.3        | 2        | La planta presenta aislamiento y protección para el libre acceso de animales o personas.   |           |           |  |
| 1.4        | 2        | Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio.  |           |           |  |
| 1.5        | 2        | El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad.   |           |           |  |
| 1.6        | 2        | Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.   |           |           |  |
| 1.7        | 2        | Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción.  |           |           |  |
| 1.8        | 2        | Los alrededores están libres de agua estancada.  |           |           |  |
| 1.9        | 2        | La planta y sus alrededores están libres de basura, objetos en desuso y animales domésticos.   |           |           |  |
| 1.10       | 2        | Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas.  |           |           |  |
| 1.11       | 2        | Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios sanitarios, etc.  |           |           |  |
| 1.12       | 2        | La edificación está construida para un proceso secuencial.   |           |           |  |
| 1.13       | 2        | Las tuberías de agua potable y no potable se encuentran identificadas por colores.   |           |           |  |
| 1.14       | 2        | Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.              |           |           |  |
| <b>2.-</b> |          | <b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>  | <b>10</b> | <b>10</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b><br><br><b>100 %</b> |
| 2.1        | 2        | La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros).           |           |           |  |
| 2.2        | 2        | Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.) |           |           |  |
| 2.3        | 2        | Existe un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social).   |           |           |  |

|  |           |  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
|--|-----------|--|--|-----------|-----------|---------------------------------|--|--|--|--|
| 2.4                                      | 2         | Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 2.5                                      | 2         | Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento (preferible), ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| <b>3.-</b>                               |           | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;"><b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b></td> <td style="text-align: center;"><b>30</b></td> <td style="text-align: center;"><b>30</b></td> <td style="text-align: center;"><b>Porcentaje de adherencia</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <b>100 %</b> </div> </td> </tr> </table> | <b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>   | <b>30</b> | <b>30</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b> |  |  |  | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <b>100 %</b> </div> |
| <b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b> | <b>30</b> | <b>30</b>  | <b>Porcentaje de adherencia</b>  |           |           |                                 |  |  |  |  |
|  |           |  | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <b>100 %</b> </div> |           |           |                                 |  |  |  |  |
| <b>3.1</b>                               |           | <b>PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN</b>  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.1                                    | 2         | Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y están dotados con los elementos de protección requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc. y los mismos son de material sanitario).   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.2                                    | 2         | Las manos se encuentran limpias, sin accesorios, uñas cortas y sin esmalte.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.3                                    | N.A       | Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.4                                    | 2         | Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.5                                    | 2         | Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores u operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos).   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.6                                    | 2         | El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.7                                    | 2         | Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.8                                    | 2         | Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir, etc.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.9                                    | 2         | No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.10                                   | 2         | Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, prácticas de higiene, etc.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.11                                   | 2         | Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.1.12                                   | 2         | Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fábrica.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| <b>3.2</b>                               |           | <b>EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN</b>  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.2.1                                    | 2         | Existe un Programa escrito de Capacitación en educación sanitaria y se ejecuta conforme lo previsto.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.2.2                                    | 2         | Son apropiados los avisos relacionados con la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.2.3                                    | 2         | Existen programas y actividades permanentes de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo y se llevan registros.   |  |           |           |                                 |  |  |  |  |
| 3.2.4                                    | 2         | Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas.  |  |           |           |                                 |  |  |  |  |

| 4.         |     | CONDICIONES DE SANEAMIENTO   | 42 | 42 | Porcentaje de adherencia<br>100 % |
|------------|-----|--|----|----|-----------------------------------|
| <b>4.1</b> |     | <b>ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE</b>  |    |    |                                   |
| 4.1.1      | 2   | Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua.   |    |    |                                   |
| 4.1.2      | 2   | Existen parámetros de calidad para el agua potable.  |    |    |                                   |
| 4.1.3      | 2   | Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente (registros).   |    |    |                                   |
| 4.1.4      | 2   | Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.   |    |    |                                   |
| 4.1.5      | 2   | Existe control diario del cloro residual y se llevan registros.  |    |    |                                   |
| 4.1.6      | 2   | El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.   |    |    |                                   |
| 4.1.7      | 2   | El agua utilizada en la planta es potable.   |    |    |                                   |
| 4.1.8      | 2   | El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable.   |    |    |                                   |
| 4.1.9      | N.A | El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas.  |    |    |                                   |
| <b>4.2</b> |     | <b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS</b>   |    |    |                                   |
| 4.2.1      | 2   | El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos.   |    |    |                                   |
| 4.2.2      | N.A | Las trampas de grasas y/o sólidos están bien ubicadas y diseñadas y permiten su limpieza.  |    |    |                                   |
| <b>4.3</b> |     | <b>MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)</b>  |    |    |                                   |
| 4.3.1      | 2   | Existen suficientes recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras. Se encuentran bien ubicados e identificados.  |    |    |                                   |
| 4.3.2      | 2   | 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.  |    |    |                                   |
| 4.3.3      | 2   | Después de desocupados los recipientes se lavan y desinfectan (si es necesario) antes de ser ubicados en el sitio respectivo.  |    |    |                                   |
| 4.3.4      | 2   | Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, bien ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento. |    |    |                                   |
| 4.3.5      | N.A | Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos.  |    |    |                                   |
| <b>4.4</b> |     | <b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>   |    |    |                                   |
| 4.4.1      | 2   | Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección y se cumplen conforme lo programado.  |    |    |                                   |
| 4.4.2      | 2   | Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores.   |    |    |                                   |
| 4.4.3      | 2   | Se tienen definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos.   |    |    |                                   |
| 4.4.4      | 2   | Los productos utilizados se almacenan en un sitio ventilado, identificado,   |    |    |                                   |



|            |     |  |            |            |
|------------|-----|--|------------|------------|
|            |     | protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados.  |            |            |
| <b>4.5</b> |     | <b>CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)</b>  |            |            |
| 4.5.1      | 2   | Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas con enfoque preventivo y se ejecutan conforme lo previsto.  |            |            |
| 4.5.2      | 2   | No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.  |            |            |
| 4.5.3      | 2   | Existen registros escritos de aplicación de medidas preventivas o productos contra las plagas.   |            |            |
| 4.5.4      | 2   | Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)   |            |            |
| 4.5.5      | N.A | Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.   |            |            |
| <b>5.-</b> |     | <b>CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN</b>  | <b>128</b> | <b>128</b> |
|            |     | <b>Porcentaje de adherencia</b>  |            |            |
|            |     | <b>100 %</b>   |            |            |
| <b>5.1</b> |     | <b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>  |            |            |
| 5.1.1.     | 2   | 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. |            |            |
| 5.1.2      | 2   | Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección.  |            |            |
| 5.1.3      | 2   | Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción.   |            |            |
| 5.1.4      | 2   | Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes.   |            |            |
| 5.1.5      | 2   | Los equipos y las superficies en contacto con el alimento están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)   |            |            |
| 5.1.6      | 2   | Los equipos, utensilios y superficies que entran en contacto con los alimentos se encuentran limpios y en buen estado.   |            |            |
| 5.1.7      | 2   | Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.                                      |            |            |
| 5.1.8      | N.A | Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto.   |            |            |
| 5.1.9      | 2   | Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto.  |            |            |
| 5.1.10     | 2   | Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.   |            |            |
| 5.1.11     | 2   | Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)  |            |            |
| 5.1.12     | 2   | Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos.  |            |            |
| 5.1.13     | 2   | Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.  |            |            |
| 5.1.14     | 2   | 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.)   |
| 5.1.15     | 2   | Los cuartos fríos o los equipos de refrigeración están equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura. |
| 5.1.16     | 2   | Los cuartos fríos y los equipos de refrigeración están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones.  |
| 5.1.17     | 2   | Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición y se ejecutan conforme lo previsto.  |
| <b>5.2</b> |     | <b>HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO</b>   |
| 5.2.1      | 2   | El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación.   |
| 5.2.2      | 2   | Las paredes se encuentran limpias y en buen estado.   |
| 5.2.3      | 2   | Las paredes son lisas y de fácil limpieza.  |
| 5.2.4      | 2   | La pintura está en buen estado.   |
| 5.2.5      | 2   | El techo es de fácil limpieza y se encuentra limpio.  |
| 5.2.6      | 2   | Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad.   |
| 5.2.7      | 2   | Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas.  |
| 5.2.8      | 2   | Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas.  |
| 5.2.9      | 2   | El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje.  |
| 5.2.10     | 2   | Los sifones están equipados con rejillas adecuadas.   |
| 5.2.11     | 2   | En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad.   |
| 5.2.12     | 2   | Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso.   |
| 5.2.13     | 2   | Existen lavamanos no accionados manualmente (deseable), dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta.  |
| 5.2.14     | 2   | Las uniones entre el piso y las paredes son redondeadas.  |
| 5.2.15     | 2   | La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios y personas.   |
| 5.2.16     | 2   | No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas.  |
| 5.2.17     | N.A | La ventilación por aire acondicionado o ventiladores mantiene presión positiva en la sala y tiene el mantenimiento adecuado: limpieza de filtros y del equipo y campanas extractoras.   |
| 5.2.18     | 2   | La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial).   |
| 5.2.19     | 2   | Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.   |
| 5.2.20     | 2   | La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada.  |
| 5.2.21     | 2   | La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.  |
| 5.2.22     | 2   | Existe lava botas y/o filtro sanitario a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, con desagüe, profundidad y extensión adecuada; y con una   |

|            |   |   |
|------------|---|---|
|            |   | concentración adecuada de desinfectante (donde se requiera).  |
| <b>5.3</b> |   | <b>MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>  |
| 5.3.1      | 2 | Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad.   |
| 5.3.2      | 2 | Previamente las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos.  |
| 5.3.3      | 2 | Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana.  |
| 5.3.4      | 2 | Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas.   |
| 5.3.5      | 2 | Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.   |
| 5.3.6      | 2 | Las materias primas son conservadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y sobre estibas.   |
| 5.3.7      | 2 | Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas.   |
| 5.3.8      | 2 | Se llevan registros de rechazos de materias primas.   |
| 5.3.9      | 2 | Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, entre otros.   |
| 5.3.10     | 2 | Las materias primas están rotuladas de conformidad con la normatividad sanitaria vigente.   |
| <b>5.4</b> |   | <b>ENVASES</b>  |
| 5.4.1      | 2 | Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin. Son adecuados y están fabricados con materiales apropiados para estar en contacto con el alimento. |
| 5.4.2      | 2 | Los envases son inspeccionados antes del uso.   |
| 5.4.3      | 2 | Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.   |
| <b>5.5</b> |   | <b>OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b>   |
| 5.5.1      | 2 | El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.   |
| 5.5.2      | 2 | Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso para asegurar la inocuidad del producto.  |
| 5.5.3      | 2 | Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto.                       |
| 5.5.4      | 2 | Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) permite la protección del alimento de la contaminación.   |
| 5.5.5      | 2 | Existe distinción entre los operarios de las diferentes áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige.   |
| <b>5.6</b> |   | <b>OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE</b>  |
| 5.6.1      | 2 | Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción.   |
| 5.6.2      | 2 | El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.   |

|  |           |   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
|--|-----------|---|--|-----------|----------|---------------------------------|--|--|--|----------------|
| 5.6.3  | 2         | Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (aplicar el formato establecido: Anexo 1: Protocolo Evaluación de Rotulado de Alimentos).  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| <b>5.7</b>                                   |           | <b>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</b>   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.1  | 2         | El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito, que garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.2  | 2         | El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas, entre otras.)   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.3  | 2         | Se registran las condiciones de almacenamiento.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.4  | 2         | Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.5  | 2         | El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en estibas o pilas, sobre palés apropiados, con adecuada separación de las paredes y del piso.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.7.6  | 2         | Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y por defectos de fabricación se almacenan en una área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final. |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| <b>5.8</b>                                   |           | <b>CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.1  | N.A       | Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana.  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.2  | N.A       | El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.)  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.3  | N.A       | Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control de la temperatura.  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.4  | N.A       | Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.5  | N.A       | Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas de material sanitario.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 5.8.6  | N.A       | Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos".  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| <b>6.-</b>                                   |           | <table border="1"> <tr> <td><b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b></td> <td><b>12</b></td> <td><b>8</b></td> <td><b>Porcentaje de adherencia</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td><b>66,66 %</b></td> </tr> </table>   | <b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b> | <b>12</b> | <b>8</b> | <b>Porcentaje de adherencia</b> |  |  |  | <b>66,66 %</b> |
| <b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b> | <b>12</b> | <b>8</b>  | <b>Porcentaje de adherencia</b>              |           |          |                                 |  |  |  |                |
|  |           |   | <b>66,66 %</b>                               |           |          |                                 |  |  |  |                |
| <b>6.1</b>                                   |           | <b>VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS</b>   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 6.1.1  | 0         | La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 6.1.2  | 0         | En los procedimientos de calidad se tienen identificados los posibles peligros que pueden afectar la inocuidad del alimento y las correspondientes medidas preventivas y de control.  |  |           |          |                                 |  |  |  |                |
| 6.1.3  | 2         | Posee fichas técnicas de materias primas y producto terminado en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo.   |  |           |          |                                 |  |  |  |                |

|            |  |   |
|------------|--|---|
| 6.1.4      | 2  | Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos. |
| 6.1.5      | 2  | Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados.                                 |
| <b>6.2</b> | <b>ACCESO A LOS SERVICIOS DE LABORATORIO</b> |   |
| 6.2.1      | N.A.   | La planta no cuenta con laboratorio propio.   |
| 6.2.2      | 2  | La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio externo (indicar los laboratorios).   |