

O/S	FECHA/HORA
Solicitante :	
Dirección del solicitante :	
Planta inspeccionada/Habilitación:	
Representante de la empresa:	
Lugar de inspección:	
Línea de procesamiento Inspeccionado / Nombre del producto verificado en el momento de la inspección	

ITEM	DATOS EVALUADOS	PTOS	CALIF.	OBSERVACIONES
DISPOSICIONES LEGALES				
1	El proceso de alimento cuenta con habilitación en la aplicación del sistema HACCP o está en proceso de habilitación.	4		
2	Los productos finales poseen rotulado adecuado (nombre del producto, ingredientes y aditivos, nombre y dirección del fabricante o importador, N° de R.S. fecha de vencimiento, código o clave del lote, condiciones de conservación cuando el producto lo requiera)	2		
	SUBTOTAL	06		
UBICACIÓN Y ESTRUCTURA FÍSICA DE PLANTA				
3	La ubicación del establecimiento, está libre de alguna fuente de contaminación como: plagas, olores fuertes, humo, polvo, etc. (Distancia mínima 150 metros). Verificar Licencia municipal de funcionamiento.	2		
4	Las áreas de procesamiento no tienen conexión directa con vivienda, parqueo, o mantenimiento industrial, o en los que se realicen actividades distintas a este tipo de industria.	2		
5	Las vías de acceso y áreas de desplazamiento se encuentran pavimentadas.	2		
6	Diseño y Materiales de construcción de las paredes, techos, pisos permiten su mantenimiento sanitario (paredes, techos lisos y pintados con color claro y lavable, las uniones de la pared y piso son a media caña, pisos con declive adecuado para el escurrido del agua hacia canaletas o sumideros).	3		
7	Las ventanas y cualquier otro tipo de abertura, están diseñadas de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, faciliten su limpieza y provistos de medios que impidan el ingreso de insectos u otros animales.	2		
	SUBTOTAL	11		
DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS				
8	La planta está diseñada con un flujo de proceso definido y separada desde el área sucia hacia el área limpia, para no permitir la contaminación cruzada de los productos por efecto de la circulación de equipos rodantes, personal, o proximidad de los SS.HH. a las salas de proceso.	3		
9	En las áreas limpias de proceso no se observan personal, equipo, utensilios ni materiales e instrumentos correspondientes a áreas sucias o ajenas a los productos que se elaboran en dichos ambientes.	3		
10	Se dispone de detectores metálicos (barras imantadas u otros) que eviten la contaminación por limaduras de metal u otros objetos / partículas metálicas	3		
	SUBTOTAL	09		
MATERIAL DE EQUIPOS Y UTENSILIOS				
11	Las superficies de los equipos, utensilios son lisas, exentas de orificios y grietas. Fabricadas de materiales que no producen ni emiten sustancias tóxicas ni impregnan olores y sabores desagradables al producto. Resistentes a la corrosión y a repetidas operaciones de limpieza y desinfección.	3		
12	Equipos, recipientes y utensilios contruidos y localizados de manera que todas las superficies que entran en contacto con los alimentos son fácilmente accesibles para su desmontaje, limpieza, mantenimiento y revisión.	3		
13	Equipos, recipientes y utensilios en buen estado de mantenimiento y reparación.	2		
	SUBTOTAL	08		
ILUMINACION				
14	Iluminación apropiada, para las operaciones que se realizan: 540 LUX en zonas para examen	2		

ITEM	DATOS EVALUADOS	PTOS	CALIF.	OBSERVACIONES
	detallado del producto 220 LUX, en las salas de producción 110 LUX, otras zonas (Registrar lectura)			
15	Iluminación y demás focos de luz en área de procesamiento, seguras y protegidas debidamente.	2		
	SUBTOTAL	04		
	VENTILACIÓN			
16	Cuenta con ventilación adecuada que evita el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y ausencia de olores extraños.	2		
17	Dispone de equipos de ventilación o extracción que aseguren que la corriente de aire, no se desplacen de una zona sucia a una zona limpia.	2		
18	Los equipos de ventilación están provistos de rejillas, mallas u otras protecciones de fácil desmontaje para su sanitizado.	2		
	SUBTOTAL	06		
	AGUA			
19	Suministro de agua (red pública, pozos, manantiales), tratadas adecuadamente y aptas para consumo humano.	3		
20	Se realiza controles microbiológicos, metales pesados, cloro residual entre otros (Registrar lectura CLR y evidencias)	3		
21	Se realiza algún tipo de tratamiento al agua potable en el establecimiento si este lo almacena.	4		
22	Las condiciones de almacenamiento del agua son adecuadas. Los depósitos (cisternas, y/o Tanques) se encuentran en buen estado de limpieza y mantenimiento.	3		
	SUBTOTAL	13		
	HIELO			
23	Elaborado con agua potable.	4		
24	Cumple con los requisitos físicos, químicos y bacteriológicos para el agua de consumo humano. (Registrar evidencias)	4		
25	Manufacturado, manipulado, almacenado y empleado en forma sanitaria.	4		
	SUBTOTAL	12		
	DISPOSICION DE RESIDUOS SÓLIDOS Y LIQUIDOS			
26	Desechos líquidos dispuestos de manera sanitaria.	1		
27	El sistema de disposición de aguas servidas (pozos sépticos, alcantarillado, canaletas, sumideros, cajas de registro), se encuentra protegido contra el ingreso de roedores e insectos y está diseñado de manera que facilite su mantenimiento, limpieza, y evite la contaminación cruzada.	3		
28	Todos los desechos recogidos y dispuestos a intervalos adecuados o en forma sanitaria.	2		
29	Existe un contenedor principal para el acopio de residuos sólidos en adecuadas condiciones de mantenimiento e higiene, tapado y ubicado lejos de los ambientes de producción.	3		
	SUBTOTAL	09		
	EQUIPOS DE REFRIGERACION Y ENFRIAMIENTO			
30	Las cámaras cuentan con dispositivos para, medición de temperaturas (termo registradores), dispuestos en lugar visible, calibrados y en buenas condiciones de funcionamiento	3		
31	Cuentan con registros de la temperatura marcada.	2		
32	Los equipos congelan/refrigeran o mantienen congelado/refrigerados en forma adecuada los productos. (Registrar evidencias)	4		
33	Los cuartos fríos están limpios, higienizados o en buen estado de mantenimiento y reparación.	2		
	SUBTOTAL	11		
	MATERIAS PRIMAS, INSUMOS, ENVASES Y PRODUCTO TERMINADO			
34	Cuenta con registros de especificaciones técnicas y certificados de análisis de la materia prima e insumos recepcionados, y documentos que identifiquen su procedencia.	4		
35	Los controles establecidos para la materia prima e insumos durante la recepción y/o antes de su uso (evaluación sensorial, certificados de análisis, medición de parámetros por métodos rápidos, otros), son suficientes para evidenciar que satisfacen los requisitos de calidad sanitaria e inocuidad. (Verificar registros).	4		
36	Cuenta con procedimiento de recolección de producto final, que permite el retiro del mercado del lote que implique riesgo para la salud del consumidor. Verificar registros..	4		
37	El material de empaque, embalaje es de primer uso, o adecuadamente higienizados y acondicionados, así como son protegidos por cajas, cubiertas por otros medios sanitarios.	3		
38	El establecimiento cuenta con área de almacenamiento exclusivo y adecuado para materias primas, empaques, productos procesados y productos terminados.	3		
39	Productos perecibles son almacenados en cámaras de refrigeración o congelación según el caso.	3		

ITEM	DATOS EVALUADOS	PTOS	CALIF.	OBSERVACIONES
40	Los productos perecederos son dispuestos y/o estibados en tarimas (parihuelas) dentro de las cámaras de enfriamiento, facilita la circulación del aire frío, los productos son colocados en estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.50 m del techo, 0.10 m. del nivel inferior respecto al piso, 0.15 m. respecto a de las paredes.	3		
41	Los productos no perecederos son dispuestos y/o estibados en tarimas (parihuelas) colocados en estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.60 m del techo, 0.20 m. del nivel inferior respecto al piso, 0.50 m. respecto a de las paredes.	3		
42	Los registros de almacenes (Kardex) evidencian una adecuada rotación de materias primas, producto final, (PEPS) y fechas de vencimiento vigentes.	2		
	SUBTOTAL	29		
	TRANSPORTE			
43	Toda plataforma, tolva, cámara o contenedor utilizado en el transporte de materias primas, ingredientes, aditivos, que requieren o no cadena de frío, se encuentra en buen estado de conservación, acondicionados a temperaturas de almacenamiento del producto, provistos de medios suficientes para proteger el alimento de efectos del calor, humedad, sequedad u otro efecto indeseable.	2		
44	Los procedimientos de carga, estiba y descarga de las materias primas, insumos, aditivos o producto final, se realizan aplicando buenas prácticas de manipulación por parte del personal, de tal manera que se evita la contaminación cruzada.	2		
45	No transportan productos alimenticios en el mismo compartimiento en que se transportan o hayan transportado tóxicos, pesticidas, etc. que pueda ocasionar contaminación del producto.	2		
46	Se acondiciona el vehículo de modo que si se transportan diversos productos alimenticios estos mantengan una separación efectiva entre ellos.	2		
47	Realizan un mantenimiento sanitario (limpieza, desinfección y desodorización) antes de proceder a la carga del producto.	2		
48	Cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado, que incluye frecuencias y procedimientos de: Limpieza y desinfección de medios de transporte de alimentos.	2		
	SUBTOTAL	12		
	PERSONAL			
49	El personal de planta cuenta con récord médico de los trabajadores que intervienen en cada una de las etapas de producción.	3		
50	Se cuentan con procedimientos para realizar el control diario de la higiene, signos de enfermedades del personal y un control médico en forma periódico.	2		
51	Realiza la verificación de la eficacia del programa de higiene mediante análisis microbiológico de superficies (verificar si cuenta con un cronograma y si este se está cumpliendo).	2		
52	Los operarios se encuentran aseados; con manos limpias, sin cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras o cualquier otro adorno; uñas cortas y sin esmalte. El uniforme es de color claro, en buen estado de aseo y conservación, exclusivo para la labor que desempeña (incluyendo personal de limpieza, mantenimiento y servicio de terceros). La indumentaria consta de: gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón. Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realicen en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes	2		
53	El personal de operaciones de lavado dispone además del uniforme, de delantal impermeable, guantes y botas.	1		
54	El personal de mantenimiento cuenta con vestimenta adecuada diferente al personal manipulador, para su ingreso a las salas de proceso.	2		
55	Cuenta con un programa y registro de formación o capacitación del personal, que incluya frecuencias de ejecución y temas de capacitación relacionados a: Inocuidad de los alimentos y peligros asociados, epidemiología de las ETAS, BPM en la cadena alimentaria, uso y mantenimiento de instrumentos y equipos, aplicación del PHyS, hábitos de higiene y presentación personal, control de procesos y riesgos asociados, sistema HACCP, rastreabilidad, otros que se consideren pertinente	3		
	SUBTOTAL	15		
	SERVICIOS SANITARIOS Y VESTUARIOS			
56	Dispone de un área de vestuario en buen estado de limpieza y mantenimiento con gabinetes individuales o que presenten facilidades para guardar la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto.	2		

ITEM	DATOS EVALUADOS	PTOS	CALIF.	OBSERVACIONES
57	Suficiente cantidad de inodoros, duchas, lavatorios y urinarios de acuerdo al número de empleados (hombres , mujeres)· De 1 a 9 personas : 1 inodoro,2 lavatorios,1 ducha, y 1 urinarios· De 10 a 24 personas : 2 inodoro,4 lavatorios,2 ducha, y 1 urinarios· De 25 a 29 personas : 3 inodoro,5 lavatorios,3 ducha, y 2 urinarios· De 50 a 100 personas : 5 inodoro,10 lavatorios,6 ducha, y 4 urinarios· Más de 100 personas : 1 aparato adicional por cada 30 personas	3		
58	Los servicios higiénicos (aparatos sanitarios, accesorios y ambiente en general) se encuentran en buen estado de limpieza y mantenimiento.	3		
59	El gabinete de higienización de manos, de los servicios higiénicos cuenta con avisos que indican la obligación de lavarse la manos, jabón, desinfectante y medios de secado (toalla desechable, secador automático). En caso de usar toalla desechable, existe un tacho de residuos con tapa activada a pedal.	4		
60	Presenta avisos que indiquen a los empleados la obligación de lavarse las manos después de hacer uso de los servicios higiénicos, de manipular material sucio o contaminado así como todas las veces que sea necesario.	1		
61	Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza	2		
	SUBTOTAL	15		
	CONTROL DE LIMPIEZA Y SANEAMIENTO			
62	Presenta un programa de saneamiento documentado y con procedimientos para el control de la limpieza y desinfección de ambientes, equipos, utensilios y el control de plagas.	2		
63	Se tiene actualizado el programa de Limpieza y Saneamiento y/o as modificaciones han sido registradas y firmadas por el equipo (Acta de reunión).	2		
64	Realiza la verificación de la eficacia del programa de higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si este se está cumpliendo	2		
65	Se cuentan con procedimientos programas, para aplicar el mantenimiento preventivo y correctivo de equipos e instrumentos de precisión.	2		
66	Se cuentan con procedimientos programas, para la calibración de equipos e instrumentos, de precisión cuentan con registros u documentación que evidencia dicha actividad	2		
67	Las superficies de equipos de alimentos en contacto y no contacto con los alimentos son limpiadas y desinfectadas convenientemente después de su uso y cuando el caso lo requiera.	3		
68	Los métodos de limpieza impiden la contaminación o la adulteración de los productos.	4		
69	Los productos químicos empleados para limpieza y desinfección están etiquetados y almacenados en un ambiente separado de manera adecuada.	3		
70	Productos químicos prohibidos o no autorizados no son empleados para limpieza y desinfección.	4		
71	El establecimiento cuenta con avisos ubicados estratégicamente que indiquen buenos hábitos de higiene, Buenas Prácticas de manufactura y limpieza para manipuladores, áreas y equipos	2		
72	Suministros ,gabinetes de higienización de manos de fácil acceso distribuidos en el proceso para el saneamiento de manos de manipuladores(agua potable, jabón desinfectante y sistema de secado de manos)	2		
	SUBTOTAL	28		
	CONTROL DE PLAGAS Y DE ACCESO DE ANIMALES			
73	Cuenta con un programa de control de plagas operativo, con registros al día y certificado de saneamiento vigente (desinfección, desinsectación, desratización), y cuentan con planos de ubicación de los sistemas de control utilizados (trampas, insectocutores, ultrasonidos, otros)	4		
74	Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales	3		
75	Los rodenticidas e insecticidas utilizados son autorizados por el MINSA,	4		
76	El establecimiento está libre de insectos, roedores o evidencia de su presencia (heces, manchas, roeduras, telarañas, ootecas, otros), animales domésticos y silvestres (gatos, perros, aves, otros) o evidencia de su presencia (excretas, plumas, otros). En caso de encontrar evidencia(s), indicar la(s) área(s).	4		
77	Los dispositivos de control de vectores (insectocutores, trampas, otros) se encuentran operativos y están ubicados en lugares donde los alimentos no están expuestos.	3		

INSPECCIÓN HIGIÉNICO-SANITARIA Y BPM PARA PLANTAS DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

ITEM	DATOS EVALUADOS	PTOS	CALIF.	OBSERVACIONES
	SUBTOTAL	18		
	CONTROL HACCP / REGISTROS			
78	Dispone de documentación (Plan, manual) que evidencie la aplicación del sistema HACCP	3		
79	Dispone de registros del sistema HACCP implementado.	2		
80	Posee procedimientos definidos acerca del tratamiento de producto no conforme.	2		
81	Cuentan con un programa de verificación del plan HACCP	2		
82	Se cuentan con procedimientos de quejas del consumidor y recoleta de los productos.	2		
83	Los registros y documentación permiten realizar la rastreabilidad de los productos repartidos (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en determinada producción).	3		
	SUBTOTAL	14		
	TOTAL	220		

CALIFICACION

CONDICIONES DE PUNTUACION	PUNTAJE
Defecto menor, de necesidad sanitaria.	1
Defecto mayor de contaminación indirecta.	2
Defecto serio de contaminación, requiere corrección.	3
Defecto crítico directo de contaminación, requiere inmediata corrección.	4
METODOLOGIA DE CALIFICACION	
Marca "C" (Conforme). Todos aquellos ITEMS que cumplen con lo indicado. Marca con "NC" (No Conforme). Todos aquellos ITEMS que no cumplen con lo indicado. Marca con "NA" (No Aplicable). Todos aquellos ITEMS que no se aplican al contexto indicado. Totalizar el puntaje de todos los ITEMS aplicables. Totalizar el puntaje de los ITEMS conformes. Expresar en porcentaje el puntaje de los ITEMS conformes en relación a los ITEMS aplicables. El presente reporte sustentará las observaciones en hoja adjunta.	

INSTRUMENTOS EMPLEADOS PARA VERIFICACIÓN	CÓDIGO

CAUSAS PARA CONCLUIR LA INSPECCIÓN ANTICIPADAMENTE

1. Conexiones cruzadas en el sistema de desagüe con el de agua potable.
2. Inundaciones o presencia de retroflujos del sistema de desagüe en el establecimiento
3. Presencia de plagas (roedores, moscas, cucarachas) en el establecimiento.
4. La materia prima empleada muestra signos de descomposición o fecha vencida.
5. Heces, senderos que pudieran indicar la presencia de plagas en almacenes, sala de procesos, etc.
6. Establecimiento desprotegido contra el ingreso de plagas (sin techo)
7. Ubicación del establecimiento, cercana a alguna fuente de contaminación como rellenos sanitarios.

Al detectarse al menos uno de estos puntos se da por concluida la actividad y se califica como No Conforme

Puntaje obtenido : _____ de _____

Porcentaje de conformidad : _____ %

Resultado de calificación : _____

Firma del Inspector

Nombre:.....

D.N.I. :

Firma del Representante de la Empresa

Nombre:.....

D.N.I. :

GRADO DE CALIFICACION

96% - 100% de conformidad	= EXCELENTE
86% - 95% de conformidad	= MUY BUENO
76% - 85% de conformidad	= BUENO
56% - 75% de conformidad	= REGULAR
55% - 0 % de conformidad	= DEFICIENTE