



Resolución Jefatural

N° 003 -2013-MIDIS/PNAEQW-USM

Lima, 17 de mayo de 2013

VISTO:

El Informe N° 001-2013-PNAEQW/US&M-BYLC de fecha 09 de mayo 2013, suscrito por la Asistente Técnica de la Unidad de Supervisión y Monitoreo del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA;

CONSIDERANDO:

Que, el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, con el propósito de brindar un servicio alimentario para las Niñas y Niños de las Instituciones educativas públicas en el nivel de educación inicial a partir de los 3 (tres) años de edad y en el nivel primario;

Que, por Decreto Legislativo N° 1062, se aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, que prevé el principio de alimentación saludable y segura que *"las autoridades competentes, consumidores y agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria tiene el deber general de actuar, respetando y promoviendo el derecho a una alimentación saludable y segura. La inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano es una función esencial de salud pública; y, como tal, integra el contenido esencial del derecho constitucional reconocido a la salud"*;

Que, por Decreto Supremo N° 034-2008-AG, se aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, estableciendo que *"las entidades administradoras de programas sociales de alimentación, están obligadas a notificar oportunamente a la autoridad competente cualquier irregularidad en materia de inocuidad en el suministro de los alimentos que impliquen riesgo para la salud pública, adoptando las acciones inmediatas a fin de mitigar el riesgo correspondiente"*;

Que, por Decreto Supremo N° 007-98-SA, se aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, estableciendo que la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano deberán sujetarse a las normas generales de higiene, así como las condiciones y requisitos sanitarios con la finalidad de garantizar su inocuidad;

Que, para lograr los objetivos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, es necesario garantizar una atención alimentaria de calidad (nutritiva, inocua y de aceptabilidad), durante todas las etapas de la cadena alimentaria, desde la elaboración de las raciones, hasta el consumo de los alimentos por los usuarios del Programa;



Que, mediante el Informe de Visto, la Asistente Técnica de la Unidad de Supervisión y Monitoreo, emite opinión favorable respecto al “Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma” con sus anexos y formatos adjuntos;

Que, el objetivo general del Protocolo propuesto, es reducir los riesgos de las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETAs), ofreciendo una atención alimentaria inocua y de calidad a los niños y niñas del nivel inicial a partir de tres (03) años y del nivel primario de las instituciones educativas a nivel nacional, y, en ese sentido, resulta importante su aprobación;

Que, mediante Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, se aprobó el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, en el que se establece que la Dirección Ejecutiva es la unidad de mayor autoridad ejecutiva y administrativa del Programa, y, en ese marco, dentro de sus funciones puede delegar las facultades que considere pertinentes;

Que, a través del artículo 2° de la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW, la Dirección Ejecutiva del Programa delega facultades, entre otros, al Jefe de la Unidad de Supervisión y Monitoreo para la aprobación, ejecución, modificación y derogación de los mecanismos y criterios de ejecución de los procesos de su competencia, mediante directivas, instructivos, protocolos o instrumentos técnicos y/o normativos, que sean elaborados en el marco de sus competencias;

Que, atendiendo a las facultades delegadas en la Resolución antes citada, es de suma importancia para la Unidad de Supervisión y Monitoreo contar con las herramientas necesarias para cumplir a cabalidad sus funciones, y, en ese marco, la aprobación del “Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con sus anexos y formatos adjuntos, el mismo que conllevará a que se verifiquen y cumplan las condiciones necesarias para la provisión de un servicio de calidad, como es el caso particular de los establecimientos para la preparación de raciones de los proveedores del Programa, especialmente en el ámbito sanitario;

Que, de conformidad, con lo dispuesto en el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, el Decreto Legislativo N° 1062. Ley de Inocuidad de los Alimentos, Decreto Supremo N° 034-2008-AG, Reglamento de la Ley de inocuidad de los alimentos, Decreto Supremo N° 007-98-SA, Vigilancia y Control Sanitarios de Alimentos y Bebidas, Decreto Supremo N° 022-2001-SA, Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimiento Comerciales, Industriales y de Servicio, Resolución Ministerial N°016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de gestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, Resolución Ministerial N° 222-2009/MINSA, Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas de alimentos y bebidas de consumo humano, Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprobó el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, Resolución Ministerial N°451-2006/MINSA “Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación”;



Que, en atención a las consideraciones expuestas resulta necesario formalizar la aprobación de los documentos de gestión antes citados;

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 2° de la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW;

SE RESUELVE:

Artículo Único.- Aprobar el documento de gestión “Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con sus formatos y anexos, que forman parte integrante de la presente Resolución.

Regístrese y comuníquese.





PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN
DE ESTABLECIMIENTOS DE
PREPARACIÓN DE RACIONES PARA EL
PROGRAMA NACIONAL DE
ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI
WARMA

Mayo 2013

1. INTRODUCCIÓN

Mediante el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS se dispuso la creación del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, como Programa Social del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social (MIDIS), con la finalidad de brindar un servicio alimentario de calidad, adecuado a los hábitos de consumo locales, cogestionado con la comunidad, sostenible y saludable, para niñas y niños del nivel de educación inicial a partir de los tres años de edad y del nivel de educación primaria de la educación básica en instituciones educativas públicas.

El PNAE QALI WARMA, brindará el servicio alimentario a través de dos instancias:

- **El Comité de Compra (CC)** a nivel provincial, conformado por representantes de instituciones públicas (DIRESA, Gobierno local, Gobernador) y representantes de padres de familia, responsables de comprar las raciones o productos para la provisión del servicio, y
- **El Comité de Alimentación Escolar (CAE)** a nivel de cada institución educativa pública, los cuales estarán integrados por representantes de la comunidad educativa (directores y/o profesores), padres de familia, quienes tendrán como responsabilidad la administración y operación de los servicios alimentarios. Los CAEs pueden ser CAE Vigilante (reciben raciones preparadas) y CAE Gestor (reciben productos, almacenan y preparan las raciones).

En tal sentido, para lograr los objetivos del Programa es necesario garantizar una atención alimentaria de calidad (nutritiva, inocuidad y aceptabilidad) durante todas las etapas de la cadena alimentaria, desde la elaboración de las raciones hasta el consumo de los alimentos por los usuarios del programa.

Las Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) son originadas por deficiencias en las prácticas de manipulación de alimentos, las condiciones de saneamiento básico de las plantas de producción, las condiciones de distribución y entrega de los alimentos, y su entorno, es por ello que mediante las supervisiones se estará adoptando la previsión frente a los altos riesgos de ocurrencias de las ETA.

De conformidad con el artículo 15° del Decreto Supremo N° 034-2008-AG, Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, se señala que *"las entidades administradoras de programas sociales de alimentación, están obligadas a notificar oportunamente a la autoridad competente cualquier irregularidad en materia de inocuidad en el suministro de los alimentos que impliquen riesgo para la salud pública, adoptando las acciones inmediatas a fin de mitigar el riesgo correspondiente"*, por lo tanto es responsabilidad del PNAE Qali Warma asegurar el cumplimiento de las condiciones necesarias para la oferta de un servicio de calidad, en el caso particular de los proveedores de raciones, primordialmente en el ámbito sanitario de acuerdo a las normas sanitarias nacionales vigentes, CODEX Alimentarius y otras que se consideren necesarias a fin de salvaguardar la calidad e inocuidad de los alimentos.

2. JUSTIFICACIÓN

La ocurrencia de eventos de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) en servicios de alimentación colectiva es muy alta, sobre todo cuando los manipuladores y los actores involucrados en la cadena alimentaria no tienen los conocimientos y las prácticas correctas de higiene y manipulación de los alimentos. Este riesgo se agudiza cuando las condiciones sanitarias del entorno (agua, desagüe, limpieza y ausencia de focos de infección en áreas adyacentes) no son favorables. Sin embargo, estos riesgos disminuyen cuando existe una capacitación a los manipuladores y actores de la cadena alimentaria sobre correctas prácticas de almacenamiento, distribución, higiene y manipulación de alimentos; inclusive, se reducen los riesgos que pueden presentarse debido a factores externos.

Por ello, resulta necesario contar con un protocolo para la supervisión a los establecimientos de preparación de raciones, de manera que faciliten la identificación oportuna de posibles debilidades que puedan afectar la calidad de la ración y minimice los riesgos que pudieran afectar la salud e integridad de las niñas y niños usuarios.



3. OBJETIVO GENERAL

El propósito de este protocolo es reducir los riesgos de las ETA, ofreciendo una atención alimentaria inocua y de calidad a los niños y niñas del PNAE QALI WARMA.

4. OBJETIVO ESPECIFICO

Definir el procedimiento para realizar las visitas de supervisión a los establecimientos de preparación de raciones, facilitando la mejora continua y previniendo situaciones de riesgo a la salud e integridad de las niñas y niños usuarios.

5. ENFOQUES

- El Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social define a los Programas Sociales como *"toda intervención pública, previamente planificada y articulada de acciones, prestaciones y beneficios temporales, estructurada a través de objetivos, estrategias, instrumentos y metas, que brinden bienes y/o servicios destinados a lograr un propósito específico sobre personas o poblaciones en situación de pobreza, vulnerabilidad o riesgo social, con el fin de atender una necesidad urgente o revertir un problema que les afecte."*

- El artículo 30° de la Ley N° 29571 – "Código de Protección y Defensa del Consumidor", señala que *"los consumidores tienen derecho a consumir alimentos inocuos. Los proveedores son responsables de la inocuidad de los alimentos que ofrecen en el mercado, de conformidad con la legislación sanitaria."*

- El Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, menciona que *"las entidades administradoras de programas sociales de alimentación, están obligadas a notificar oportunamente a la autoridad competente cualquier irregularidad en materia de inocuidad en el suministro de los alimentos que impliquen riesgo para la salud pública, adoptando las acciones inmediatas a fin de mitigar el riesgo correspondiente"*.

- El Decreto Legislativo N° 1062-2008, que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, indica en el principio de alimentación saludable y segura que *"las autoridades competentes, consumidores y agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria tiene el deber general de actuar respetando y promoviendo el derecho a una alimentación saludable y segura, en concordancia con los principios generales de Higiene de Alimentos del Codex Alimentarius. La inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano es una función esencial de salud pública, y, como tal, integra el contenido esencial del derecho constitucional reconocido a la salud."*

6. ALCANCE

El presente protocolo está diseñado para proporcionar al Jefe de la Unidad Territorial (UT) los principios básicos en las operaciones de supervisiones a establecimientos de preparación de raciones para el PNAE Qali Warma, así como el monitoreo y la gestión de información derivada de las supervisiones.

7. BASE LEGAL

- 7.1. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 7.2. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 7.3. Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de cogestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 7.4. Resolución de Dirección Ejecutiva N° 105-2013-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el Manual de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.

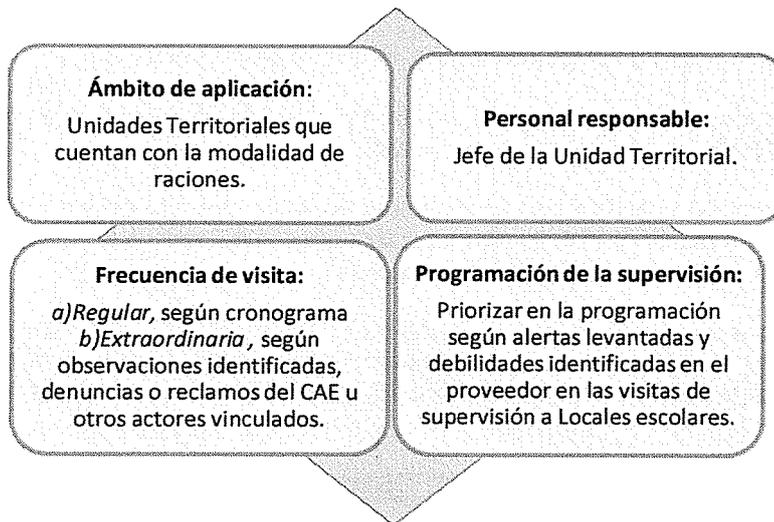


7. 5. Decreto Supremo N° 001-2013-MIDIS, que establece disposiciones para la transferencia de recursos financieros a comités u organizaciones que se constituyan para proveer los bienes y servicios del Programa Nacional Cuna Más y el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
7. 6. Resolución Ministerial N° 192-2012-MIDIS, que aprueba la Directiva N° 007-2012-MIDIS "Lineamientos para la evaluación, seguimiento y gestión de la evidencia de las políticas, planes, programas y proyectos del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social".
7. 7. Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
7. 8. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.
7. 9. Resolución Suprema N° 0019-81-SA/DVM, que aprueba las Normas para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentos Colectivos.
7. 10. Resolución Ministerial N° 749-2012/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud.
7. 11. Resolución Ministerial N° 1653-2002-SA/DM, que aprueba el Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicios de Alimentos y Bebidas.
7. 12. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitarios de Alimentos y Bebidas.
7. 13. Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
7. 14. El Decreto Legislativo N° 1062-2008 - Ley de Inocuidad de los Alimentos.
7. 15. Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA, que aprueba la Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas.
7. 16. Resolución Ministerial N° 451-2006/MINSA. Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación.
7. 17. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA, aprueba la Norma sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.
7. 18. Decreto Supremo N° 022-2001-SA, que aprueba el Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimiento Comerciales, Industriales y de Servicio.
7. 19. CAC/RCP 39-1993 - Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados Utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades.
7. 20. Resolución Ministerial N° 222-2009/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas sanitarias de alimentos y bebidas de consumo humano.
7. 21. Ley N° 29571 – "Código de Protección y Defensa del Consumidor".
7. 22. Decreto Supremo N° 031-2010/SA, que aprueba el Reglamento de la calidad del agua para consumo humano.
7. 23. Resolución Ministerial 461-2007/MINSA, aprueba la Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.



7. 24. Resolución Ministerial 449-2001-SA-DM, aprueba la Norma Sanitaria para trabajos de desinsectación, desratización, desinfección, limpieza y desinfección de reservorios de agua, limpieza de ambientes y de tanques sépticos.
7. 25. CAC/RCP 1-1969, Rev 4 (2003) - Código internacional de prácticas recomendado-principios generales de higiene de los alimentos.

8. CONSIDERACIONES PREVIAS



8.1. Frecuencia de Supervisión a plantas y/o establecimientos de producción de raciones:

- A una misma planta: Máximo 01 vez por semana.
- Un supervisor podrá realizar máximo 01 inspección por día.

8.2. Programación de Supervisión:

Es necesario programar las visitas de supervisión priorizando en la programación aquellas que requieran un seguimiento y control, frente a lo cual podemos identificar dos tipos de visita:

- **Visita Regular;** es aquella que se programa de acuerdo al cronograma aprobado por el Jefe de la Unidad Territorial.
- **Visita Extraordinaria;** es aquella que se programa de manera extraordinaria, frente a situaciones críticas identificadas en la supervisión a los locales escolares o frente a resultados negativos obtenidos en las visitas previas.

8.2.1. Priorización de Supervisiones:

Las Unidades Territoriales deberán priorizar las inspecciones programadas basadas en perfiles de establecimientos y productos, tal es el caso cuando la cantidad de establecimientos que deben ser inspeccionados es muy grande que abruman el sistema de control de supervisión, para ello se deberá priorizar a fin de asegurar que los productos que representen un mayor riesgo a los consumidores y los establecimientos que tienen malos historiales de cumplimiento se les preste especial atención y se inspeccionen más frecuentemente.

La prioridad para la inspección debe ser siempre revisada y actualizada cuando se requiera.



9. PROCEDIMIENTO PARA LA SUPERVISIÓN A LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES

PASO 1: IDENTIFICAR LAS CONDICIONES DEL ESTABLECIMIENTO SUPERVISADO:

Se solicitará al proveedor la siguiente documentación:

- a) Autorización Municipal (Licencia de Funcionamiento Municipal, a fin de dar cumplimiento, con respecto a la ubicación del establecimiento, indicado en artículo 30 del Decreto Supremo N° 007-98-SA, "Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas".
- b) Certificado de Saneamiento Ambiental Vigente (desinfección, desinsectación y desratización).

Asimismo, se identificará los flujos de producción para la preparación de raciones y/o ubicación de los productos almacenados, a fin de verificar que no exista contaminación cruzada.

Por otro lado, durante la supervisión identificar los flujos del proceso productivo tanto del alimento bebible como del alimento sólido (desde la recepción de materia prima hasta la distribución del producto terminado), a fin de verificar que en la cadena productiva no exista contaminación cruzada.

En caso de no existir dicho documento se procede a consultar con el responsable de la producción cual es el flujo establecido para poder continuar con la supervisión dejando la observación de implementarlo para la siguiente visita, para lo cual el responsable de la supervisión elaborará el flujo para determinar los puntos de riesgo.

PASO 2: VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS MINIMOS EN LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES

La verificación del cumplimiento de criterios mínimos establecidos se realiza haciendo uso de los siguientes formatos de supervisión a los establecimientos de preparación de raciones:

a) Formato N°01-AT: Acta de Supervisión del Establecimiento de Preparación de Raciones

- Se indicarán las referencias del establecimiento de preparación de raciones de acuerdo a lo que manifiesta el representante del establecimiento.
- Se describirán todos los hallazgos y observaciones encontrados durante la supervisión, así como las recomendaciones a fin de mejorar la calidad en la preparación de las raciones.
- El responsable del establecimiento podrá manifestar en el acta su opinión con respecto a la supervisión.
- El supervisor otorgará un plazo perentorio para la subsanación de observaciones y para que el establecimiento realice las recomendaciones brindadas.
- Se cierra el acta de supervisión del establecimiento de preparación de raciones.
- Firman el acta en señal de conformidad el representante del establecimiento y el supervisor.

b) Formato N°02-AT: Verificación de Formulación de Raciones

- Se indicará la cantidad de raciones verificadas en la supervisión.
- Se indicarán las materias primas e insumos utilizados, procedencia (nacional/importado), marca, lote, fecha de vencimiento, registro sanitario (en caso que este sujeto a la misma).
- Se deberá contar con las fichas técnicas de producción del PNAE Qali Warma (recetas para proveedores de raciones según región alimentaria) a fin de calcular e indicar el peso utilizado por cada ingrediente.
- Indicar el peso de cada ingrediente utilizado por el proveedor en la preparación de la ración.
- Solicitar ficha técnica/certificado o informe de ensayo de los productos utilizados en la preparación de las raciones.
- Indicar la conformidad o no conformidad de acuerdo al cumplimiento de la formulación de las fichas técnicas de producción del PNAE Qali Warma, de acuerdo a lo verificado en la supervisión.
- Finalmente, se procederá a las firmas al pie del formato: el representante del establecimiento y el supervisor.

c) Formato N°03-AT: Ficha de Supervisión del Establecimiento de Preparación de Raciones



Buenas Prácticas de Manufactura:

- El establecimiento deberá contar con un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura aplicado a la línea de preparación de raciones para el PNAE Qali Warma.
 - El establecimiento deberá contar con registro de selección y control de proveedores, y con la documentación pertinente (fichas técnicas, especificaciones técnicas, certificados de análisis, etc.), a fin de permitir realizar la rastreabilidad de las raciones elaboradas.
 - Cumplir con el distanciamiento para la estiba de los productos en los almacenes, de acuerdo a la Normativa Sanitaria Nacional, a fin de permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores.
 - Con el kardex del establecimiento se verificara que realizan una adecuada rotación de los productos en los almacenes, asimismo los productos que están sujetos a registro sanitario deberán presentar fecha de vencimiento y registro sanitario vigentes.
 - Los productos a granel utilizados por el establecimiento deberán estar correctamente tapados y etiquetados de manera que se pueda verificar su rotación y trazabilidad.
 - Los alimentos almacenados y utilizados deberán estar en buenas condiciones, correctamente rotulados y vigentes.
 - El flujo de preparación de raciones deberá ser ordenado, consecutivo, y con la debida separación de ambientes a fin de evitar la contaminación cruzada.
 - Verificar la limpieza y desinfección de equipos, utensilios, ambientes, vehículos de transporte y solicitar los registros de control de los mismos.
 - La sala de proceso o preparación de raciones deberá contar con maniluvio no activados a mano, jabón, secador (automáticos o desechables), desinfectante, asimismo deberá contar un medio de desinfección para el calzado, los mismos que deberán estar operativos.
 - El establecimiento deberá contar con avisos referidos a las buenas prácticas de manufactura a fin de instruir al personal.
 - El establecimiento deberá evitar la contaminación cruzada en cada etapa del proceso de preparación de raciones.
 - Los equipos e instrumentos deberán estar calibrados con el fin de obtener una medición confiable para la toma de las acciones correctivas en caso existiera desviaciones durante el proceso de preparación de raciones.
 - Los envases o empaque utilizados para la preparación de raciones deberán ser de material inocuo, resistentes, y apropiados para la conservación del alimento, asimismo se deberá solicitar certificados y fichas técnicas de los envases o empaques.
 - Para la preparación y almacenamiento de los alimentos se deberá respetar las temperaturas y tiempos indicados de acuerdo a la norma sanitaria a fin de prevenir riesgo de proliferación o sobrevivencia de peligros biológicos (bacterias, parásitos, etc.)
 - El descongelado de los alimentos deberá ser realizado según los siguientes procedimientos de la Norma Sanitaria:
 - Los alimentos crudos congelados que no necesitan de un procesamiento previo pueden ser cocinados sin descongelar, en tal caso pasan directamente al área intermedia o final según sea el caso.
 - Las hortalizas congeladas empacadas pasarán directamente al área intermedia ya que pueden cocinarse sin descongelar.
 - Los grandes trozos de carne, pescado o aves, entre otros, que deben ser descongelados antes de pasar al área intermedia para su cocción, deben descongelarse completamente bajo los siguientes procedimientos:
 - ↵ En refrigeración a una temperatura no mayor de 5°C.
 - ↵ En agua potable corriente (chorro de agua) mantenida a temperatura no superior a los 21°C durante no más de 4 horas. El alimento debe estar protegido en su envase original o de almacenamiento para evitar el contacto directo del alimento con el agua.
- En el caso de descongelar alimentos crudos en la cámara de refrigeración se debe evitar la contaminación cruzada por goteo o por contacto hacia otros alimentos.
- El personal del establecimiento para probar los alimentos preparados deberá realizarlo de forma higiénica utilizando: cucharon-cuchara y plato o utilizando dos cucharas.
 - La temperatura mínima para conservar los alimentos calientes es de 60°C, debido a que a esta temperatura se inhibe el crecimiento microbiano o eliminan la presencia de microorganismos en los alimentos.
 - La exposición de los alimentos preparados al medio ambiente para el enfriamiento no deberá ser más de 02 horas a fin de evitar la contaminación cruzada.



Se evalúa lo siguiente:

Infraestructura, instalaciones y equipos:

- La ubicación de los establecimientos: se verificará si han sido construidos alejados de algún establecimiento o actividad que genere riesgo de contaminación. Asimismo se verificará que cuenten con la Licencia Municipal de Funcionamiento, a fin de dar cumplimiento a la norma sanitaria respecto a la ubicación, por ello es necesario solicitar y adjuntar copia de la Licencia Municipal al acta de supervisión del Establecimiento visitado.
- Exclusividad del local: se verificará que el local no tenga conexión directa con viviendas ni locales en los que se realicen actividades distintas al tipo de industria.
- Vías de acceso: se verificará si se encuentra pavimentada y apta para el tráfico al que están destinadas.
- Estructura y acabado, se verificará que los establecimientos estén construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de los roedores.
 - ✓ Uniones de las paredes con el piso, deberán ser a media caña para facilitar su lavado y evitar acumulación de elementos extraños.
 - ✓ Pisos, paredes, techos y puertas deberán estar construidos de forma que permitan su limpieza y desinfección, pintados de colores claros y eviten el ingreso de insectos, para verificar la limpieza del establecimiento y presencia de plagas.
 - ✓ La iluminación debe ser adecuada para al tipo de trabajo que se realiza.
 - ✓ La ventilación debe ser la adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación de aire contaminado (la corriente de aire deberá desplazarse desde la zona limpia a la sucia). Los equipos de medición de humedad y temperatura de ambientes de proceso y almacén ayudaran a tomar las medidas correctivas para evitar el calor excesivo y la condensación de vapor de agua en los ambientes.
 - ✓ La distribución de los ambientes deberá ser de tal forma que evite la contaminación cruzada.
 - ✓ Los equipos y utensilios empleados deben ser fabricados de materiales que no contaminen los alimentos o generen contaminación cruzada, asimismo que sean fáciles de limpiar y desinfectar.
 - ✓ El almacenamiento de materias primas y productos terminado deberá efectuarse en áreas destinadas exclusivamente para este fin, y los ambientes deberán ser apropiados para proteger la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos y evitar los riesgos de contaminación cruzada.
 - ✓ La disposición de residuos sólidos deben en buenas condiciones de mantenimiento y adecuadamente cubiertos o tapados.
 - ✓ Estructura y acabado, se verificará que los establecimientos estén construidos con materiales adecuados e impermeables.

Servicios Básicos:

- El abastecimiento de agua deberá ser de la red pública o de sistemas que utilicen el almacenamiento del agua, los que serán mantenidos y protegidos de manera que evite la contaminación del agua. Se solicitará los certificados de limpieza y desinfección de los tanques y cisternas realizadas por una empresa de Saneamiento Ambiental autorizada por el MINSA.
- El establecimiento deberá contar con un sistema de evacuación de aguas residuales a la red pública, los mismos que no deben originar contaminación a la sala de producción. Los sumideros deberán estar herméticamente cerrados y en buen estado de mantenimiento.

Servicios Higiénicos y vestuarios:

- El personal del establecimiento deberá contar con los servicios higiénicos y vestuarios en cantidad suficiente, áreas separadas, en buen estado de conservación, limpias y por género , a fin de evitar la contaminación en la sala de producción.
- Los vestuarios y las duchas deberán estar separado de los servicios higiénicos.



- Se deberá completar el servido de las raciones en un periodo máximo de 03 horas para que la temperatura de la ración se mantenga a una temperatura no inferior a 60 °C y se mantenga las características físicas organolépticas de la ración.

Requisitos sanitarios de los manipuladores de alimentos:

- Se verifica la higiene, presentación (uniforme) y signos de enfermedad del personal, a fin de que no sean una fuente de contaminación en la preparación de las raciones. Se deberá solicitar carné de sanidad o control médico completo de enfermedades infecto contagiosas y registros de control.
- El personal del establecimiento deberá contar con capacitación en temas relacionados en Buenas Prácticas de Manufactura, Programa de Higiene y Saneamiento, inocuidad, HACCP, entre otros, con el fin de concientizar y que lo practique en su trabajo diario. Se deberá solicitar los registros y certificados de capacitación.

Programa de Higiene y Saneamiento (PHS):

- El establecimiento deberá contar con un Manual del Programa de Higiene y Saneamiento aplicado a la línea de preparación de raciones para el PNAE Qali Warma.
- El agua utilizada en el establecimiento deberá realizar el control físico químico y biológico, así como del cloro libre residual, las que deberán cumplir con la Normativa del MINSA (Decreto Supremo N° 031-2010-SA "Reglamento de la calidad del agua para consumo humano" y Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA "Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano").
- El establecimiento deberá contar con un procedimiento de disposición de residuos sólidos para evitar la contaminación cruzada o proliferación de plagas, se deberá solicitar registros de control. Asimismo se verificará la ubicación del (los) contenedor(s), condiciones de mantenimiento, hermeticidad, rutas de evacuación, limpieza del área, etc.
- Se verificará todos los registros de control de limpieza y desinfección de los ambientes, equipos, utensilios, los mismos que deberán actualizados y firmados por los responsables.
- Los equipos deberán contar con un programa de mantenimiento preventivo para prevenir riesgos de contaminación cruzada.
- Los productos de limpieza y desinfección utilizados en el establecimiento deberán ser autorizados por el MINSA y su dosificación será de acuerdo a lo recomendado por el fabricante, a fin de evitar la sobrevivencia de los microorganismos que puedan contaminar las superficies utilizadas en la preparación de raciones, asimismo para evitar la sobredosis que originaría una contaminación química.
- El establecimiento deberá contar con un programa de control de plagas operativo y certificado de fumigación vigente (este último emitida por una empresa de Saneamiento Ambiental autorizado por el MINSA), con ello se podrá prevenir la contaminación cruzada. Asimismo se deberá solicitar la documentación respectiva (programa, registros, fichas técnicas de insecticidas y rodenticidas autorizados por el MINSA).
- El establecimiento deberá realizar la verificación del Programa de Higiene y Saneamiento, mediante los análisis microbiológicos de superficies vivas e inertes, y ambientes, a fin de evaluar la efectividad de los pre-requisitos del HACCP.
- La sala de preparación de raciones así como los almacenes deberán estar libres de materiales o equipos en desuso, para evitar la contaminación cruzada y proliferación de plagas.

Del Sistema HACCP:

- El Plan HACCP, es un Sistema de Calidad de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, que permite identificar, evaluar y controlar los peligros significativos que afecten la inocuidad de los alimentos (causen daño al consumidor).
- El Plan HACCP deberá identificar los PCC, en base a la severidad y riesgo de los peligros identificados.
- Deberá contar con los parámetros y límites críticos a fin de controlar los peligros.
- Los procedimientos de vigilancia de los PCC son efectuados con rapidez, en tiempo real y con la frecuencia necesaria, a fin de obtener resultados para la acción inmediata en caso de desviaciones o mantenerse dentro de los límites y garantice que se encuentre bajo control.
- Las medidas correctivas deberán encontrarse registradas para el caso de posibles desviaciones o pérdida de control del PCC, asimismo deberá indicarse las medidas aplicadas para que el PCC vuelva a estar controlado.



- El establecimiento deberá contar con una verificación periódica para comprobar si el Sistema HACCP funciona correctamente, la misma que deberá ser ejecutada por personal distinto a los encargados del control de la empresa o por terceros como consultores expertos en el Sistema HACCP.
- Los registros y documentación del establecimiento deberán permitir realizar adecuadamente la rastreabilidad de los productos preparados (raciones), a fin de permitir conocer los lotes de las materias primas e insumos utilizados en una determinada producción.

d) Formato N°04-AT: Inspección de Transporte y Estiba de Raciones o Productos Alimenticios

El formato será utilizado por el supervisor en las inspecciones en establecimientos de raciones y almacenes de productos alimenticios. Y se evaluará de la siguiente:

Condiciones del vehículo

- Estado de conservación de vehículo de transporte.
- El vehículo de transporte deberá contar con neumáticos de repuesto para solucionar cualquier tipo de accidente que pudiera originar que el alimento no llegue a tiempo y con la temperatura adecuada.
- La combustión deberá ser adecuada para prevenir la contaminación cruzada.
- Se verificará la limpieza del vehículo para prevenir la contaminación de las raciones o productos alimenticios.
- El vehículo de transporte con tolva abierta deberán contar con toldera de adecuadas dimensiones (que cubra todo el alimento transportado), sin roturas ni agujeros y limpio. La tolva deberá estar exenta de manchas de combustibles y lubricantes.
- El vehículo de transporte deberá estar exentas de olores diferentes al transporte, la plataforma deberá estar íntegra, no debe existir presencia de excremento de animales, la tolva deberá estar limpia.
- El vehículo deberá contar con un certificado de fumigación y desinfección realizado por una empresa de saneamiento ambiental autorizado por el MINSA.
- Verificar que no exista presencia de materias extrañas, a fin de prevenir la contaminación de las raciones o productos alimenticios.
- La temperatura durante el transporte de los alimentos deberá ser la adecuada a fin de que no afecte la inocuidad.

Condiciones de Transporte

- Para el transporte de los alimentos, el vehículo deberá contar con un protector interno a fin de que los alimentos no estén en contacto directo con el piso del vehículo.
- Se verificará que el producto se encuentre adecuadamente estibado y apilado a fin de que los alimentos llegue íntegro a las Instituciones Educativas.
- Los empaques o envases no deberán tener manchas.
- El personal de estiba deberá contar con uniforme limpio.
- El vehículo no deberá transportar otros bienes diferentes al producto alimenticio.
- El chofer del vehículo deberá contar con documentos de registro de los alimentos (guías).
- El vehículo deberá contar con implementos de limpieza (escoba, franela).

De acuerdo al cumplimiento de cada uno de ítems se califica se la siguiente manera:

| Criterio | Puntaje | Acciones a tomar por el supervisor |
|-----------------|----------------|---|
| Excelente | 96 - 100 | Acepta |
| Muy Bueno | 95 - 85 | Acepta |
| Bueno | 84 - 75 | Acepta |
| Regular | 74 - 65 | Acepta |
| Deficiente | 64 - 0 | Rechaza (*) |

(*) Se cambiara por otro vehículo que cumpla con las condiciones.

Para el cierre de la inspección firmaran el formato el representante del establecimiento o almacén y el supervisor.



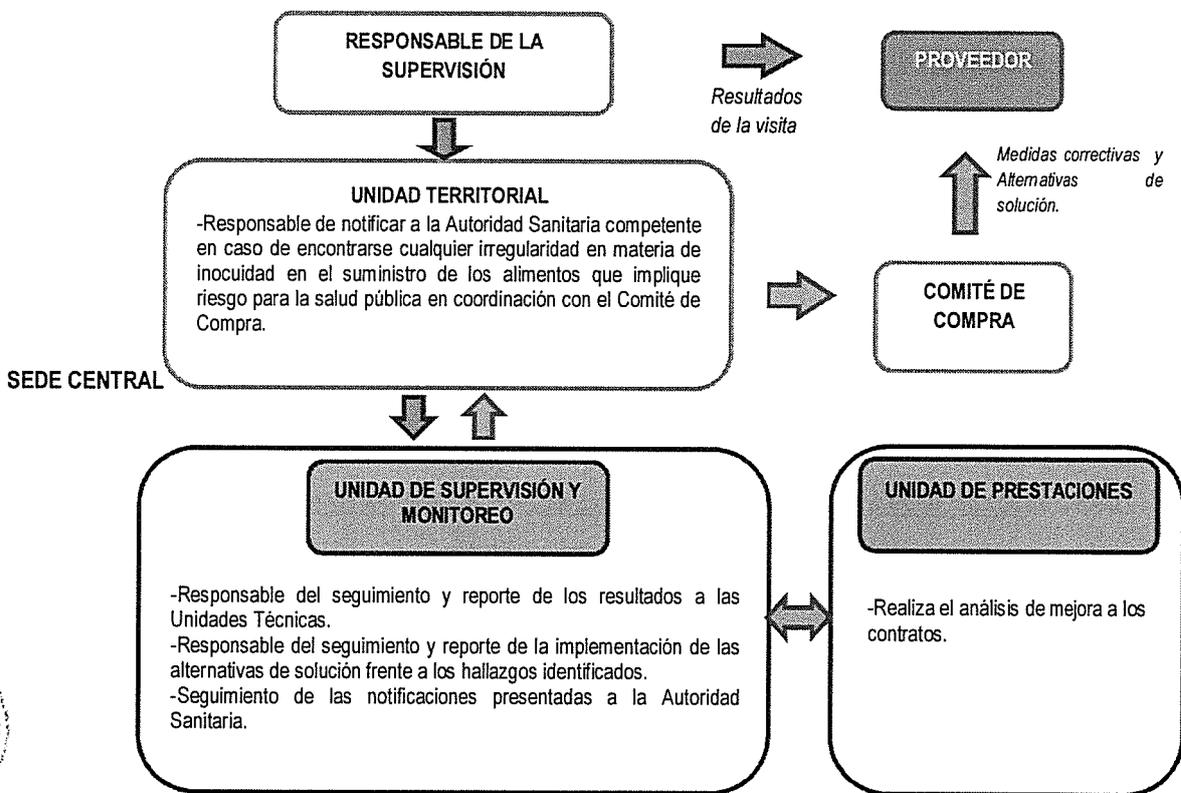
e) Formato N°05-AT: Registro de Control de Peso de Raciones

- De acuerdo a la cantidad de pan o alimento sólido producido en el establecimiento de elaboración de raciones se calculará el tamaño de muestra tomando como referencia la Tabla 1 de la NTP ISO 2859-1 (Nivel de Inspección General II).
- Se pesaran las muestras y se anotará en el formato; los pesos no conformes se cuentan y se comparan con la cantidad que indique la Tabla 2-A de la Norma 2859-1, NCA 4.0.
- Indicar la conformidad o no conformidad de los resultados obtenidos.
- Firman el formato el representante del establecimiento y el supervisor.

PASO 3: ESTABLECER LA RETROALIMENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN Y MEDIDAS RESPECTIVAS A LOS DIFERENTES ACTORES INVOLUCRADOS

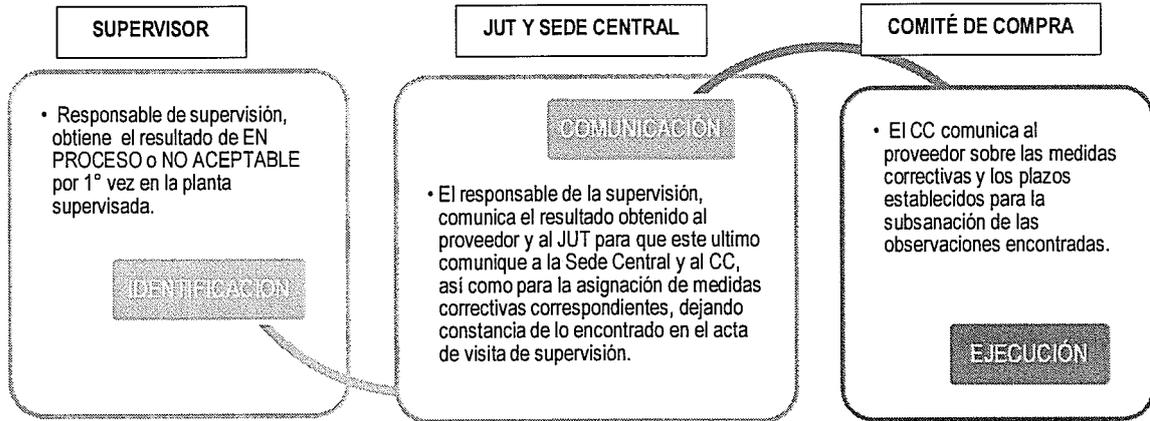
Una vez identificadas las posibles debilidades y según los resultados alcanzados en la visita de supervisión, se deberá proceder con el flujo de comunicación de los hallazgos a las diferentes unidades técnicas involucradas así como a la Unidad Territorial para el alcance respectivo a los Comités de Compra, tal como se observa:

FLUJO DE INFORMACIÓN



En caso de encontrarse resultados que reflejen situaciones de riesgo durante los procesos de producción de las raciones se debe tener en cuenta los siguientes casos:

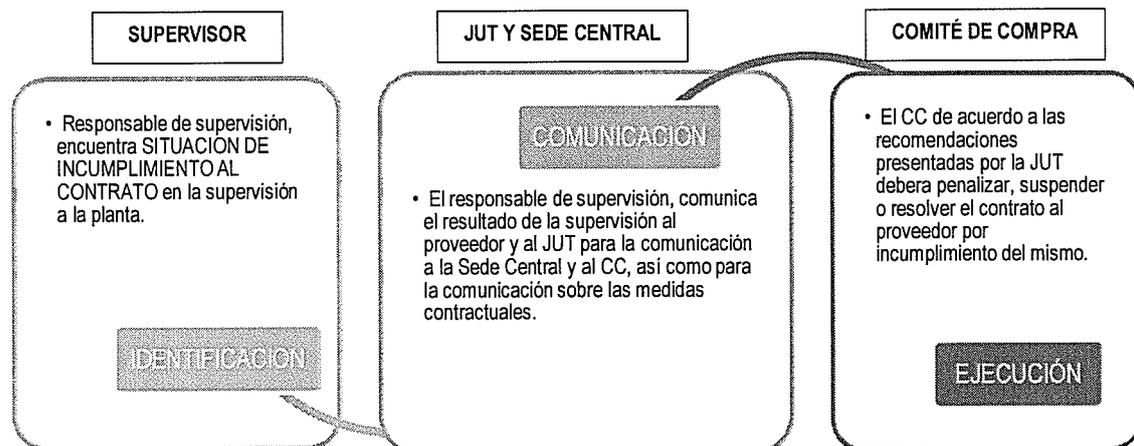
CASO 1: Se encuentra el resultado EN PROCESO O NO ACEPTABLE por primera ocasión en la supervisión realizada



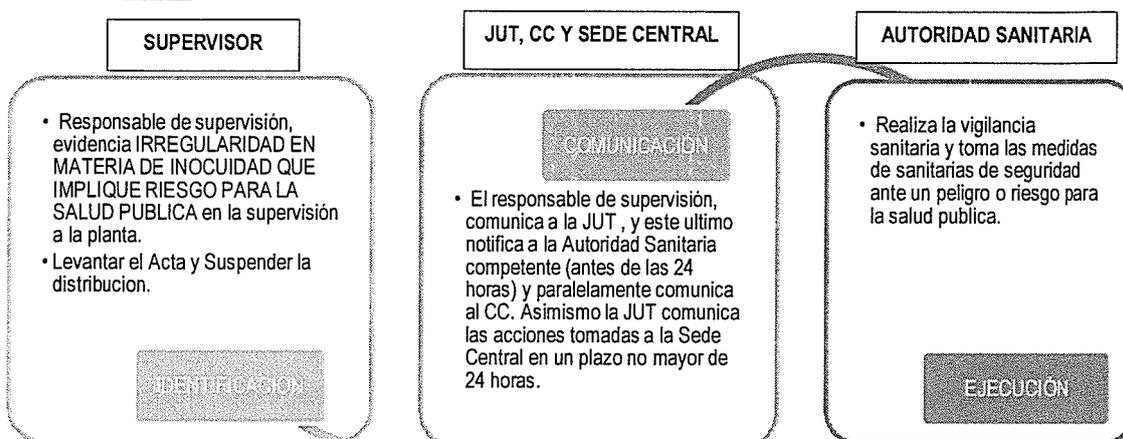
CASO 2: Se encuentra el resultado EN PROCESO O NO ACEPTABLE en dos supervisiones consecutivas



CASO 3: Se encuentra SITUACIONES DE INCUMPLIMIENTO AL CONTRATO en la supervisión realizada



CASO 4: Se encuentra IRREGULARIDAD EN MATERIA DE INOCUIDAD QUE IMPLIQUE RIESGO PARA LA SALUD PÚBLICA



PASO 4: SISTEMATIZAR LA INFORMACIÓN OBTENIDA, RESULTADO DE LA SUPERVISIÓN PARA SU REPORTE

a) Al finalizar el proceso de supervisión de la planta procesadora de raciones, el supervisor deberá remitir semanalmente al Jefe de la Unidad Territorial los resultados obtenidos en las supervisiones en un informe (ver Anexo N° 01) adjuntando:

- Formato N° 01-AT Acta de Supervisión del establecimiento de preparación de raciones.
- Formato N° 02-AT Verificación de Formulación de Raciones.
- Formato N° 03-AT Ficha de Supervisión del Establecimiento de Preparación de Raciones.
- Formato N° 04-AT Inspección de transporte y Estiba de Raciones o Productos Alimenticios.
- Formato N° 05-AT Registro de Control de Peso de Raciones.
- Anexo N° 06 Consolidado de Estado Situacional de Plantas de Preparación de Raciones (Matriz) (*).
- Otros documentos de los Proveedores.

(*) El Supervisor enviará en digital (archivo en Excel) al Jefe de la Unidad Territorial el consolidado semanal de los resultados de las visitas.

Por otro lado para los casos de incumplimiento al contrato o situaciones que impliquen riesgo a la salud pública, el supervisor se comunicará inmediatamente con el Jefe de la Unidad Territorial para que tome las medidas del caso y comunique a la Unidad de Supervisión y Monitoreo, asimismo enviará a la Unidad de Supervisión y Monitoreo un informe (de acuerdo a la estructura indicada) en un plazo no mayor de 24 horas adjuntando los formatos y las evidencias correspondientes.

b) En caso de que el establecimiento no implique riesgo a la salud pública o incumplimiento del contrato, el supervisor remitirá el informe semanal al Jefe de la Unidad Territorial, quién a su vez cada mes elevará a la Unidad de Supervisión y Monitoreo un informe mensual consolidando la información obtenida de las supervisiones, la que deberá elaborarse de acuerdo a la siguiente estructura:

- Antecedentes (se describe las actividades realizadas y los datos recolectados).
- Análisis (se describe los resultados de las visitas contrastadas con la normatividad, directivas, protocolos u otros que se crea conveniente y las acciones tomadas).
- Conclusiones (de acuerdo al análisis realizado se emitirá la apreciación correspondiente).
- Recomendaciones (proponer las medidas correctivas de acuerdo a los resultados obtenidos).
- Adjuntar al informe el Anexo 02 y solo los informes de los supervisores, y no adjuntar las actas y formatos de las supervisiones, las cuales se deberán de conservar a buen recaudo para los controles internos y la Contraloría General de la República que lo requerirán a fin evaluar la gestión.



- c) En caso de encontrarse situaciones que implique Incumplimiento al Contrato, el Comité de Compras deberá penalizar, suspender o resolver el contrato al proveedor por incumplimiento del mismo.

10. SITUACIONES DE INCUMPLIMIENTO AL CONTRATO:

10.1. Para raciones:

- No cumplen con la Norma Sanitaria sobre criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para alimentos y bebidas de consumo humano.
- Utilizan envases elaborados de materiales que contengan arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- Son de mala calidad, no aptos para el consumo humano, en condiciones antihigiénicas, o utilizar productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, sin fecha de vencimiento o que tenga fecha de vencimiento cumplida.

10.2. En caso de encontrarse resultados que reflejen situaciones en materia de inocuidad que impliquen riesgo para la salud pública se sistematizará la información y se reportará el hecho inmediata (antes de las 24 horas) a la Unidad Territorial; asimismo, el Jefe de la Unidad Territorial notificará a la Autoridad Sanitaria y paralelamente comunicará al Comité de Compra para las acciones correspondientes de acuerdo al contrato, comunicando las acciones tomadas a la Unidad de Supervisión y Monitoreo en un plazo no mayor de 24 horas.

11. SITUACIONES EN MATERIA DE INOCUIDAD QUE IMPLIQUE RIESGO A LA SALUD PUBLICA:

- Utilizar productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, con el Registro Sanitario vencido o expirado, falso o falsificado, o que no cuente con Registro Sanitario.
- Elaborar alimentos destinados a programas sociales, que contengan grasas hidrogenadas (grasas trans), insumos destinados a la alimentación animal, torta de soya, ñelen, residuos de hormonas, de antibióticos, o sustancias farmacológicamente activas, tratados con radiaciones ionizantes.
- Utilizar o almacenar vinagre y otros alimentos, a base ácido acético glacial obtenido a partir de la síntesis de compuestos derivados de la industria petroquímica, de uso industrial no alimentario o de procedencia desconocida.
- Distribuir alimentos con señales visibles de defectos en sus envases o envolturas, mal cerrados, deteriorados, o que tengan otros elementos que afecten la calidad sanitaria del alimento.
- Emplear en la elaboración de alimentos, materias primas, ingredientes o aditivos alimentarios descompuestos, contaminados, de mala calidad sanitaria, en condiciones antihigiénicas, no aptos, de uso prohibido o no autorizados para el consumo humano, o que los aditivos alimentarios utilizados excedan los límites máximos.
- Utilizar envases que tengan sustancias dañinas, prohibidas, mohos, impurezas elementos o sustancias tóxicas o peligrosas que no correspondan a un envase destinado a contener alimentos para el consumo humano.
- Elaborar, almacenar, envasar y distribuir alimentos en condiciones antihigiénicas, presencia de animales vivos o de evidencias (signos o presencia) de la existencia de roedores, insectos o cualquier otro vector, evidencia de contaminantes químicos, físicos o microbiológicos, y sustancias prohibidas que no correspondan al producto y que sean considerados de riesgo para la salud.
- Utilizar la sustancia química bromato de potasio en la elaboración de pan y otros alimentos.
- Elaborar alimentos en locales que se evidencie contaminación cruzada que ponen en riesgo la calidad sanitaria del alimento.
- Impedir, oponerse, obstaculizar o negarse a la inspección y/o toma de muestras.
- Encontrar en los ambientes donde se manipulan alimentos, personal operario o manipulador de alimentos, que presentan o son portadores de enfermedades infecto contagiosas, o presenten heridas expuestas o ulceraciones.



ANEXO N° 01

OBLIGACIONES DEL SUPERVISOR DE PLANTA

1. Respecto a las supervisiones

- El Jefe de la Unidad Territorial del Qali Warma, elaborará el cronograma de supervisión a las plantas y/o establecimientos de producción, en base a los cronogramas de producción y croquis, de los proveedores de las raciones. Asimismo establecerá el lugar, fecha y hora del servicio de supervisión.
- El supervisor deberá contar con indumentaria adecuada para tal fin (mandil blanco) y cámara fotográfica.
- Antes del inicio del servicio, el supervisor deberá recibir en la Unidad Territorial, instrucciones en el buen uso de formatos y normativa sanitaria vigente, el mismo que estará a cargo del Jefe de la Unidad Territorial.
- Se obliga a tomar las medidas de seguridad necesarias, para que el servicio contratado se realice en condiciones óptimas, debiendo garantizar que el personal asignado para la realización del servicio de supervisión actúe con prudente diligencia y transparencia.
- Además del servicio de supervisión propiamente dicho, así como las labores que de ello se originan están comprendidas dentro de los alcances de las obligaciones del supervisor, la labor de proceder con la misma diligencia y cuidado.
- Deberá remitir semanalmente al Jefe de la Unidad Territorial el (los) informe(s), formatos, actas y consolidado de las supervisiones realizadas.
- Deberá realizar las supervisiones de acuerdo a las Directivas, Protocolos y Lineamientos internos de la institución, así como el Decreto Supremo 007-98-SA. "Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas", Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA. "Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines" y Resolución Suprema N° 0019-81-SA/DVM "Normas para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentos Colectivos" y otros que se requiera.

2. Actividades a Desarrollar

- Realizar las supervisiones inopinadas en los establecimientos de raciones del Qali Warma con el oficio de presentación del supervisor elaborado por la Unidad Territorial (Anexo 05).
- Los formatos a utilizar deberán ser llenados en su totalidad señalando en forma clara, precisa y sin borrones las no conformidades. Deberá incluir en los mismos, recomendaciones viables y técnicas, los mismos que deben ser archivados en las Unidades Territoriales.
- Cumplir con lo indicado en el Anexo N° 03 Pautas para las visitas de supervisión a las plantas procesadoras de raciones.
- Brindar asistencia técnica a los establecimientos de preparación de raciones del Qali Warma en las visitas de supervisión realizadas a fin de asegurar la calidad de las raciones.
- Realizar el seguimiento de la calidad e inocuidad de las raciones y productos entregados por el proveedor a las Instituciones Educativas usuarias del Qali Warma, a fin de que se cumpla con las Disposiciones Técnicas Generales indicadas en las Bases para la compra de Raciones para la prestación del servicio de alimentación escolar (ver Anexo N° 03) y lo que estipula el Contrato de Compra Venta del Proveedor del Establecimiento de raciones.
- Elaborar Bases de datos de las evaluaciones realizadas.
- Elaborar informes técnicos, que deberán presentarse en forma escrita y por medio electrónico.

3. Estructura del Informe

- Objetivos
- Generalidades
- Resultados y Análisis
- Conclusiones
- Recomendaciones

El informe debe tener máximo 04 hojas, sin incluir los anexos (tamaño de letra arial 11).

4. Frecuencia de Presentación de Resultados



- No contar con agua potable y/o no contar con sistemas apropiados de disposición de aguas servidas y/o de disposición de residuos sólidos en los establecimientos de elaboración de alimentos.

12. GLOSARIO

- **Acta de inspección:** Documento que contiene los principales aspectos considerados en la inspección y los resultados de la misma incluyendo las deficiencias a ser resueltas en plazos definidos.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Cadena alimentaria:** Son las diferentes etapas o fases que siguen los alimentos desde la producción primaria (incluidos los derivados de la biotecnología), hasta que llegan al consumidor final.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Desinfección:** La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- **ETA(*) Enfermedades Transmitida por Alimentos:** Síndrome originado por la ingestión de alimentos o agua, que contengan agentes etiológico en cantidades tales que afecten la salud del consumidor a nivel individual o grupos de población. Las alergias por hipersensibilidad individual a ciertos alimentos no se consideran ETA.
- **Higiene de los alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- **Infecciones Alimentaria (*):** Son las ETA producidas por la ingestión de alimentos o agua contaminados con agentes infecciosos específicos tales como bacterias, virus, hongos, parásitos, que en la luz intestinal pueden multiplicarse o lisarse y producir toxinas o invadir la pared intestinal y desde allí alcanzar otros aparatos o sistemas.
- **Inocuidad de los alimentos:** Garantía de que un alimento no causará daño a la salud humana, de acuerdo con el uso a que se destinan.
- **Intoxicaciones Alimentarias (*):** Son las ETA producidas por la ingestión de toxinas formadas en tejidos de plantas o animales, o de productos metabólicos de microorganismos en los alimentos, o por sustancias químicas que s incorporan a ellos de modo accidental, incidental o intencional en cualquier momento desde su producción hasta su consumo.
- **Limpieza:** La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
- **Rastreabilidad:** La capacidad para seguir el desplazamiento de un alimento a través de una o varias etapas específicas de la cadena alimentaria.



ANEXO N° 02

CONSOLIDADO DE OBSERVACIONES RELEVANTES DURANTE VISITAS DE SUPERVISION A LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES

| N° | UNIDAD TERRITORIAL | PROVEEDOR (RAZON SOCIAL) | N° DE CONTRATO | NOMBRE DEL LOCAL | DIRECCION DEL LOCAL | PROVINCIA | DISTRITO | FECHA DE INSPECCION | OBSERVACIONES RELEVANTES |
|----|--------------------|--------------------------|----------------|------------------|---------------------|-----------|----------|---------------------|--------------------------|
| 1 | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | |

Al Jefe de la Unidad Territorial

La Información será de forma inmediata si el hallazgo compromete la inocuidad de las raciones, para que tomen las acciones correctivas en forma oportuna y de acuerdo a lo establecido en el contrato suscrito (incluir fotos de la supervisión).

En caso contrario deberá presentar informes del servicio parcial (informe de supervisiones de una semana) o según lo establezcan los Términos de Referencia.



ANEXO N° 03

PAUTAS PARA LAS VISITAS A LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES Y ALMACENES DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

I. OBJETIVOS

- Verificar los procesos de producción de raciones en los establecimientos de los proveedores.
- Verificar las condiciones de almacenamiento de productos perecibles y no perecibles del Proveedor de Productos Alimenticios.
- Brindar recomendaciones de mejora a los proveedores para asegurar la calidad de las raciones y de los productos almacenados.
- Aplicar la Ficha de Supervisión del Establecimiento de Preparación de Raciones.
- Aplicar la Ficha de Supervisión para el Almacén del Proveedor de Productos Alimenticios.

II. ACTIVIDADES

- El tiempo de visita al establecimiento de preparación de raciones será desde la producción hasta el despacho en los vehículos que trasladan las raciones hacia las instituciones educativas.
- La visita al almacén del proveedor de productos alimenticios constará de la verificación del almacenamiento y de ser necesario hasta el despacho en los vehículos que trasladan los alimentos hacia las instituciones educativas.

2.1. Identificar el establecimiento procesador de raciones o almacén de productos alimenticios

Verificar la ubicación del establecimiento según lo declarado por el proveedor, en caso que el proveedor cuente con más de un establecimiento para la producción de las raciones o almacenes de productos alimenticios, se deberá registrar la información de ubicación de estos locales y el cronograma de producción de cada uno de ellos en el acta de supervisión.

2.2. Verificar las condiciones óptimas de inocuidad de la plantas procesadoras de raciones y almacenes de productos alimenticios de acuerdo a la ficha de supervisión

Se presentaran dos tipos de situaciones: Situaciones de Riesgo y que No Representan Situaciones de Riesgo.

2.2.1. SITUACIONES DE INCUMPLIMIENTO Y RIESGO:

a) Incumplimiento al Contrato:

Se comunicará inmediatamente al Especialista Alimentario de la Unidad Territorial.

❖ Para raciones:

- No cumplen con la Norma Sanitaria sobre criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para alimentos y bebidas de consumo humano.
- Utilizan envases elaborados de materiales que contengan arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- Son de mala calidad, no aptos para el consumo humano, en condiciones antihigiénicas, o utilizar productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, sin fecha de vencimiento o que tenga fecha de vencimiento cumplida.

❖ Para Productos Perecibles y No Perecibles:

- Distribuir productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario y que no cuenten con el respectivo registro sanitario.
- No cumplen con las características fisicoquímicas, microbiológicas u organolépticas según lo establecido en la Norma Técnica Peruana para cada tipo de producto.



- No cumplen con la Norma Sanitaria sobre criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para alimentos y bebidas de consumo humano.
- Productos envasados con materiales que contengan arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- Son de mala calidad, no aptos para el consumo humano, en condiciones antihigiénicas, productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, sin fecha de vencimiento o con fecha de vencimiento cumplida.

b) En Materia de Inocuidad que Implique Riesgo a la Salud Pública:

Se levanta el acta, se suspende la distribución y se comunicara inmediatamente al Especialista Alimentario de la Unidad Territorial.

- Utilización o almacenamiento de productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, con el Registro Sanitario vencido o expirado, falso o falsificado, o que no cuente con Registro Sanitario.
- Comercializar o fraccionar y envasar productos alimenticios sujetos a Registro Sanitario, sin el Registro Sanitario respectivo o que se encuentre cancelado o vencido o expirado, falso o falsificado.
- Fraccionar y envasar productos alimenticios incumpliendo las disposiciones sanitarias y de etiquetado o rotulado.
- Elaborar alimentos destinados a programas sociales, que contengan grasas hidrogenadas (grasas trans), insumos destinados a la alimentación animal, torta de soya, ñelen, residuos de hormonas, de antibióticos, o sustancias farmacológicamente activas, tratados con radiaciones ionizantes.
- Almacenar, fraccionar, distribuir o comercializar productos alimenticios sin fecha de vencimiento, en caso de ser obligatoria, o con fecha de vencimiento caducada.
- Utilizar o almacenar vinagre y otros alimentos, a base ácido acético glacial obtenido a partir de la síntesis de compuestos derivados de la industria petroquímica, de uso industrial no alimentario o de procedencia desconocida.
- Distribuir alimentos con señales visibles de defectos en sus envases o envolturas, mal cerrados, deteriorados, rotos u oxidados, dañados o adulterados, o que tengan otros elementos que afecten la calidad sanitaria del alimento.
- Emplear en la elaboración de alimentos, materias primas o ingredientes o aditivos alimentarios descompuestos, contaminados, de mala calidad sanitaria, en condiciones antihigiénicas, no aptos, de uso prohibido o no autorizados para el consumo humano, o que los aditivos alimentarios utilizados excedan los límites máximos.
- Utilizar envases que tengan sustancias dañinas, prohibidas, mohos, impurezas elementos o sustancias tóxicas o peligrosas que no correspondan a un envase destinado a contener alimentos para el consumo humano.
- Elaborar, almacenar, envasar y distribuir alimentos en condiciones antihigiénicas, presencia de animales vivos o de evidencias (signos o presencia) de la existencia de roedores, insectos o cualquier otro vector, evidencia de contaminantes químicos, físicos o microbiológicos, y sustancias prohibidas que no correspondan al producto y que sean considerados de riesgo para la salud.
- Utilizar la sustancia química bromato de potasio en la elaboración de pan y otros alimentos.
- Elaborar o almacenar alimentos en locales que se evidencie contaminación cruzada que ponen en riesgo la calidad sanitaria del alimento.
- Impedir, oponerse, obstaculizar o negarse a la inspección y/o toma de muestras.
- Encontrar en los ambientes donde se manipulan alimentos, personal operario o manipulador de alimentos, que presentan o son portadores de enfermedades infecto contagiosas, o presenten heridas expuestas o ulceraciones.
- No contar con agua potable y/o no contar con sistemas apropiados de disposición de aguas servidas y/o de disposición de residuos sólidos en los establecimientos de elaboración de alimentos.



Nota Importante:

En la visita se verificará el cumplimiento de los requisitos y se brindará asistencia técnica a los establecimientos de preparación de raciones o almacenes de productos alimenticios a fin de asegurar la calidad de las raciones y productos alimenticios. Sólo en situaciones de riesgos se deberá comunicar inmediatamente al Especialista Alimentario de la Unidad Territorial. Asimismo la decisión de Suspensión o Resolver el contrato, solo la puede adoptar el Comité de Compra en base a los hechos debida y formalmente acreditados (actas, fotografías, testimonios e informe).

2.2.2. QUE NO REPRESENTEN SITUACIONES DE RIESGO O INCUMPLIMIENTO AL CONTRATO:

a) Para la visita:

- El supervisor se dirigirá al establecimiento llevando un oficio de presentación elaborado por la Unidad Territorial para que lo identifique.
- En lo posible el supervisor deberá comenzar la visita desde producto terminado y luego continuar en sentido contrario a la dirección del producto hasta finalizar con las materias primas, a fin de que no se convierta en un vector potencial de contaminación cruzada, lo que podría ocurrir si comienza con las materias primas y luego continua hacia las áreas donde se manipula el producto terminado.
- El representante del establecimiento deberá acompañar en todo momento al supervisor durante el transcurso de toda la visita, de esta forma el inspector podrá entender la totalidad del proceso, formular preguntas a medida que observa, tomando la menor cantidad posible de notas, formulando la mayor cantidad posible de dudas a fin de reducir al mínimo el número de puntos que se trataran en el cierre de la visita.
- El supervisor deberá gozar de libertad para formular preguntas al personal que se encuentre trabajando en la planta sobre los procedimientos empleados en alguna operación en particular y para evaluar sus conocimientos sobre el impacto de sus tareas en la inocuidad del producto en cuestión.
- Durante la visita el supervisor también debe observar la forma en la que el personal se desempeña en sus tareas, prestando especial atención a las prácticas de higiene.

b) Solicitar la Documentación Básica:

Solicitar la Autorización Municipal (*Licencia de Funcionamiento Municipal, documento otorgado por la Municipalidades al verificar el cumplimiento en lo dispuesto en el Decreto Supremo N° 007-98-SA, Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, con respecto a la ubicación del establecimiento*) y Certificado de Saneamiento Ambiental (desinfección, desinsectación y desratización) vigentes las que deberán pertenecer al establecimiento visitado, indicar los mencionados documentos y adjuntar copia de los mismos en el Acta de Supervisión.

c) Verificar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de higiene de los Alimentos:

Identificando la existencia de las condiciones adecuadas de infraestructura, flujo de operaciones y condiciones de higiene en el establecimiento, equipos, utensilios y personal.

d) Verificar la aplicación del Plan HACCP (solo para raciones):

Solicitar el Plan HACCP y constatar la aplicación de la misma a fin de prevenir la ocurrencia de peligros relacionados al proceso productivo de elaboración de raciones para el PNAEQW.

e) Para la aplicación de la Ficha de Supervisión del Establecimiento de Preparación de Raciones o la Ficha de Supervisión para el Almacén del Proveedor de Productos Alimenticios

Cada ítem contemplado en la ficha tiene una puntuación asignada de cumplirse el criterio de evaluación, caso contrario la puntuación es igual a cero (0), se irá marcando en las columnas de puntuación según corresponda para obtener la suma y porcentaje final, que dará el resultado de la supervisión, siendo el criterio utilizado el siguiente:

| Porcentaje de Cumplimiento | Criterio |
|----------------------------|--------------|
| > 74% a 100% | Aceptable |
| > 50% a 74% | En Proceso |
| ≤ 50% | No Aceptable |



f) Evaluación Sensorial y Control de Pesos (solo para raciones):

Tomar muestras del producto final: Es importante la evaluación sensorial y control de pesos para verificar si el producto a distribuirse a las instituciones educativas cumple las Disposiciones Técnicas Generales indicadas en las bases para la compra de raciones para la prestación del servicio de alimentación escolar (ver Anexo N° 04), cuyo resultado del control de pesos se colocará en la ficha correspondiente.

g) Redacción de las Observaciones:

- Las observaciones de inspección sean claras y concisas, precisas, no sesgadas, relevantes y suficientes para asignar una calificación precisa.
- El supervisor debe reportar sus observaciones en la ficha de supervisión.
- De acuerdo a la gravedad de la no conformidad u observación, se deberá describir en el Acta Supervisión la deficiencia identificada en términos claros. La descripción de deficiencias debe: Incluir lo que se observó, midió y obtuvo por medio de las entrevistas en la medida que se relacionen con la deficiencia. Incluir cuando y donde se encontraron las deficiencias al igual que el nombre del que fue entrevistado. Tal como, "Mayo 10, 2012 10:45 am se observó en la sala de cortado".
- Si se notaron deficiencias durante la revisión de registros, incluir un resumen de la revisión relacionada a la deficiencia. Incluir el nombre y la fecha de los registros revisados y de las deficiencias encontradas. Tal como, "Se revisaron los Informes de Cocción para Junio 2012 y se identificaron desviaciones el 5, 6 y 7 de Junio pero no estaban implementados en los procedimientos de desviación..."
- Asegurarse de revisar sus comentarios, corregir la ortografía y que los comentarios estén relacionadas con la supervisión realizada.

i) Cierre de la visita de inspección, recomendaciones y asistencia técnica al proveedor:

Habiendo observado el proceso productivo en el establecimiento o almacén de productos alimenticios, se deberá revisar con el proveedor los resultados obtenidos y enfatizar en lo siguiente:

➤ **Sobre el establecimiento**

El proveedor es responsable de contar con la infraestructura y ambientes de trabajo adecuados para la elaboración de alimentos.

➤ **Sobre el flujo de procesos**

El proveedor es responsable de hacer cumplir el flujo de procesos que asegure la calidad del producto final en condiciones de inocuidad hasta la entrega individual al usuario.

➤ **Sobre las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento**

El proveedor es responsable de cumplir y aplicar las Buenas Prácticas de Manufacturas y Programa y Saneamiento, de acuerdo a la Normativa Nacional Vigente, a fin asegurar la calidad e inocuidad de los alimentos.

➤ **Sobre el Plan HACCP (solo para raciones)**

El proveedor es responsable de hacer cumplir los principios y pasos del plan HACCP que asegure la calidad del producto final.

➤ **Sobre los envases a utilizar (solo para raciones)**

El proveedor es responsable de hacer cumplir las especificaciones técnicas o la higienización correspondiente para el caso de envases reutilizables.

➤ **Sobre los plazos de subsanación**



El proveedor es responsable de realizar las acciones de subsanación de observaciones que se hayan identificado como resultado de la visita; las que podrán tener un plazo de hasta 15 días útiles según el análisis del especialista.

| Criterio | Porcentaje de Cumplimiento | Plazos de Subsanación de Observaciones |
|-----------------|-----------------------------------|---|
| Aceptable | > 74% a 100% | 01 a 05 días útiles |
| En Proceso | > 50% a 74% | 06 a 10 días útiles |
| No Aceptable | ≤ 50% | 11 a 15 días útiles |

➤ **Finalización de la Visita realizada:**

- En el caso que no se permita el ingreso al establecimiento, el inspector deberá levantar el Acta de supervisión, en la que consigne el motivo por el cual no permiten la inspección y procederá a entregar copia de la misma, firmada por el responsable del establecimiento. De encontrarse el establecimiento cerrado será dejado por debajo de la puerta, dejando un plazo de 48 horas para su comunicación con la Unidad Territorial del PNAEQW.
- En caso de no encontrarse la dirección o ser esta falsa o incorrecta el inspector hará constar en el Acta de Supervisión, la irregularidad e informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.
- En caso de haber realizado la visita sin dificultades se procede a levantar el Acta de supervisión donde se indicará en forma detallada lo observado, firmando las partes involucradas y dejando copia del mismo al interesado.



ANEXO N° 04

DISPOSICIONES TÉCNICAS GENERALES

Las raciones que conforman el menú escolar, son de entrega diaria durante el año escolar y comprenden una programación cíclica de recetas de desayuno y almuerzos para distritos más pobres y sólo desayuno para los distritos menos pobres. Estos menús cumplen los siguientes aportes nutricionales:

Aporte Nutricional del PNAE Qali Warma.

| Aporte | Desayuno | | Almuerzo | | Total | |
|-----------------|------------|------------|-------------|------------|-------------|------------|
| | Valor | Porcentaje | Valor | Porcentaje | Valor | Porcentaje |
| Energía (Kcal.) | 324 -460 | 25% | 453 – 644 | 35% | 777 -1104 | 60% |
| Proteína (gr.) | 7.5 – 15.3 | 25% | 15 – 30 gr. | 50% | 22.5 – 45.3 | 75% |
| Hierro(mg) | 0.6-3.5 | 10% - 25% | 2.1 – 4.9 | 35% | 2.7 – 8.4 | 45% - 60% |

Aportes y Porcentajes de Aportes Nutricionales según recomendaciones del INS-CENAN (2012). Requerimientos de energía para la población peruana. Documento de trabajo; FAO 1998, 2004.

Las preparaciones alimenticias antes mencionadas, son nutritivas y agradables, incluye diversos alimentos locales, según la estacionalidad, producción, buenos hábitos alimentarios así como la gastronomía local y los patrones culturales; además de los precios y la biodisponibilidad por cada región alimentaria. Estas preparaciones tienen las siguientes características generales:

| BEBIBLES | |
|---------------------------------------|--|
| Nombre | BEBIBLES PARA EL DESAYUNO |
| Descripción Física | Corresponde a las preparaciones líquidas destinadas al consumo durante el desayuno a base de harinas, cereales con leche y azúcar, libre de insectos, de humedad exterior anormal y de olor y/o sabor extraños. |
| Características Organolépticas | <p>Ingredientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Leche entera pasteurizada o evaporada • Azúcar blanca o rubia • Harina y/o fruta • Sólo se permite el suministro de los bebibles descritos en las fichas técnicas de Producción. |
| Presentación | <ul style="list-style-type: none"> • Volúmen: Mínimo 250 cc. la unidad para inicial, 250 cc para 1°, 2° y 3° grado y 300 para 4°, 5° y 6° grado. • Empaque: El contenido de cada bebida debe ser presentado en un recipiente descartable herméticamente cerrado que permita su conservación (Polypapel) o envases PET. también puede utilizarse como empaque alternativo vasos de plástico, herméticos transparentes con tapa; siempre y cuando el Proveedor garantice la inocuidad de los mismos y contar con la suficiente cantidad de este tipo de envases. • Material: Cada bebida debe estar contenido en un vaso descartable de Polypapel con tapa hermética. • Conservación: Temperatura no menor a 60°C. |
| Transporte | <ul style="list-style-type: none"> • El vehículo destinado debe estar limpio y protegido de las condiciones extremas del medio ambiente. La temperatura durante el transporte debe ser aproximadamente a la temperatura de almacenamiento. |



| | |
|--------------------------|---|
| | <p>grado y 500 g. para 4°, 5° y 6° grado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Empaque: El contenido de cada almuerzo debe ser presentado en un recipiente descartable herméticamente cerrado que permita su conservación. • Material: Cada almuerzo debe estar contenido en un empaque de papel platino con tapa hermética e incluirá un cubierto. También existe la posibilidad de utilizar tapers de plástico, herméticos, transparentes y de uso para alimentos, siempre y cuando el Proveedor garantice la inocuidad de los mismos y contar con la suficiente cantidad de este tipo de envases. • Conservación: Temperatura no menor a 60°C. |
| Transporte | <ul style="list-style-type: none"> • El vehículo destinado debe estar limpio y protegido de las condiciones extremas del medio ambiente. La temperatura durante el transporte debe ser aproximadamente a la temperatura de almacenamiento. |
| Tiempo de Entrega | <ul style="list-style-type: none"> • El almuerzo deberá ser entregado en cada Institución Educativa media hora antes del término del horario escolar. |
| Dosificación | <ul style="list-style-type: none"> • La dosificación de los ingredientes se especifica en la ficha técnica de cada preparación. |

| FRUTAS | |
|---------------------------------------|---|
| Nombre | FRUTAS DE COSECHA |
| Descripción Física | <p>Corresponde a las frutas enteras y sanas que se encuentren en cosecha, libres de magulladuras, con la forma característica, libre de ataque de insectos, enfermedades y daños por deshidratación. Libres de humedad exterior anormal y de olor y/o sabor extraños.</p> <p>Deben presentarse frescas y limpias con un grado de madurez tal que les permita soportar su manipulación, transporte y conservación y que reúnan las características sensoriales adecuadas para su consumo inmediato.</p> |
| Características Organolépticas | <ul style="list-style-type: none"> • La coloración del fruto debe ser homogénea y acorde con el estado de madurez. • Consistencia firme • Forma característica, de aspecto fresco y consistencia firme, sanas, limpias, exentas de olores, sabores o materias extrañas visibles, de magulladuras, de picadura de insectos, de humedad exterior anormal. • No se permite la inclusión de frutas en estado verde o pintón o sobremaduro, ni la presencia de alteraciones fisicoquímicas y/o sustancias extrañas. • Se excluyen los frutos que presente piel opaca, arrugada o con manchas, igualmente que estén afectados de podredumbre o alteraciones tales que los hagan impropios para el consumo. • Los defectos no deben exceder el 10% del área total del fruto. • Para el control de calidad se tendrán en cuenta la normalización establecida y reportada. • Solo se permite el suministro de las frutas descritas en las fichas técnicas de Producción. |
| Presentación | <ul style="list-style-type: none"> • Peso : mínimo 100 gramos la unidad |



| | |
|--------------------------|--|
| Tiempo de Entrega | <ul style="list-style-type: none"> El bebiblé deberá ser entregado en cada Institución Educativa media hora antes del inicio del horario escolar. |
| Dosificación | <ul style="list-style-type: none"> La dosificación de los ingredientes se especifica en la ficha técnica de cada preparación. |

| PANES O ALIMENTO SÓLIDO | |
|---------------------------------------|---|
| Nombre | PANES O ALIMENTO SÓLIDO PARA EL DESAYUNO |
| Descripción Física | Corresponde a las preparaciones de panes o productos sólidos destinadas al consumo durante el desayuno a base de pan, con un acompañamiento o cereales, tubérculos y granos, libre de insectos, de humedad exterior anormal y de olor y/o sabor extraños. |
| Características Organolépticas | Ingredientes: <ul style="list-style-type: none"> Pan Acompañamiento: mantequilla, mermelada, paté, huevo, queso, etc. Cereal, tubérculo o grano. Sólo se permite el suministro de los panes o sólidos descritos en las fichas técnicas de Producción. |
| Presentación | <ul style="list-style-type: none"> Peso : Mínimo 40 g la unidad para inicial , 45 g para 1°, 2°, 3° grado y 50 g para 4°, 5° y 6° grado Empaque: El contenido de cada pan o sólido debe ser presentado en un recipiente descartable herméticamente cerrado que permita su conservación. Material: Cada pan debe estar contenido en un empaque de polietileno traslúcido. Cada sólido debe estar contenido en un empaque herméticamente cerrado y que permita su conservación. Conservación: Temperatura ambiente. |
| Transporte | <ul style="list-style-type: none"> El vehículo destinado debe estar limpio y protegido de las condiciones extremas del medio ambiente. La temperatura durante el transporte debe ser aproximadamente a la temperatura de almacenamiento. |
| Tiempo de Entrega | <ul style="list-style-type: none"> El pan o sólido deberá ser entregado en cada Institución Educativa media hora antes del inicio del horario escolar. |
| Dosificación | <ul style="list-style-type: none"> La dosificación de los complementos se especifica en la ficha técnica de cada preparación. |
| ALMUERZO | |
| Nombre | SEGUNDO DESTINADO PARA EL ALMUERZO |
| Descripción Física | Corresponde a las preparaciones de guisos destinadas al consumo durante el almuerzo a base de pan, con un acompañamiento o cereales, tubérculos y granos, libre de insectos, de humedad exterior anormal y de olor y/o sabor extraños. |
| Características Organolépticas | Ingredientes: <ul style="list-style-type: none"> Cereal: Arroz, fideos Tubérculos: papa, camote, yuca, olluco Menestra: frijol, lentejas, arveja seca, habas, etc. Carnes: Pollo, pescado (fresco o enlatado), huevo, etc. Sólo se permite el suministro de los almuerzos descritos en las fichas técnicas de Producción. |
| Presentación | <ul style="list-style-type: none"> Peso : Mínimo 400 gramos para inicial, 450 g. para 1°, 2° y 3° |



| | |
|-------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Empaque: El contenido de cada unidad de empaque debe ser homogéneo y estar compuesto únicamente por frutos del mismo origen, variedad, categoría y color. • Material: Cada fruta debe estar contenida en una bolsa de polietileno traslúcida. • Conservación: Temperatura ambiente, con buena ventilación, libre de humedad. |
| Transporte | <ul style="list-style-type: none"> • El vehículo destinado debe estar limpio y protegido de las condiciones extremas del medio ambiente. La temperatura durante el transporte debe ser aproximadamente a la temperatura de almacenamiento. |

Estas especificaciones generales, se encuentran detalladas por tipo de receta en las Fichas Técnicas de Producción de Recetas para Proveedores de raciones, que se encuentran en versión digital en la página web del Programa Qali Warma.



ANEXO 05

MODELO DE OFICIO DE PRESENTACIÓN DEL SUPERVISOR

Ciudad,

OFICIO N° -201.../(siglas de la Dirección que realiza el informe)

Señores

(EMPRESA A SER INSPECCIONADA) y/o Representante Legal de la empresa
(Dirección de la Empresa a ser Inspeccionada)

Presente.-

De mi consideración:

Tengo a bien dirigirme a usted para saludarlo y a la vez manifestar que dentro de los alcances del Contrato celebrado con el Comité de Compra del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, nos encontramos facultados a verificar el cumplimiento de todas y cada una de las prestaciones a su cargo, incluyendo de manera enunciativa pero no limitativa, aquellas obligaciones relativas a la calidad y cantidad de los productos indicados en el contrato.

Por tal razón se ha programado la supervisión a su establecimiento a cargo de él(la) Ing.(Bnga.) (NOMBRE DEL SUPERVISOR), identificado con Documento Nacional de Identidad N° XXXXXXXXXXXX por lo que agradeceré se le brinde las facilidades que el caso amerite.

Sin otro particular, quedo de usted.

Atentamente,



Siglas de la Dirección que elabora el oficio

VERIFICACION DE FORMULACION DE RACIONES

Nombre del Establecimiento:
 Fecha de Inspección:

Cantidad de Raciones: _____

| N° | MATERIA PRIMA/ INSUMO | PROCEDENCIA | MARCA | LOTE | FECHA DE VENC. | REGISTRO SANITARIO | CANT. SEGÚN FORMULA | CANT. VERIFICADA (TON/Kg) | FICHA TEC/ CERTIFICADO/ INF. ENSAYO | CONFORMIDAD |
|----|-----------------------|-------------|-------|------|----------------|--------------------|---------------------|---------------------------|-------------------------------------|-------------|
| 1 | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | |



OBSERVACIONES:

- 1.- Verificar en la Ficha Técnica de Producción la relación de ingredientes.
- 2.- Verificar el resultado del cuadro superior, con la Ficha Técnica de Producción y la constatación in situ.

Adjuntar:

Copia de Certificados de Calidad y/o fichas técnicas de insumos o materia prima (debe incluir fecha de vencimiento y lote)

INSPECTOR QALI WARMA

NOMBRES:
 DNI:

NOMBRES:
 DNI:

FICHA DE SUPERVISIÓN DEL ESTABLECIMIENTO DE PREPARACION DE RACIONES

Fecha:..... Hora de inicio:..... Hora de termino:.....

Razón Social o Nombre del Establecimiento:

Dirección del Establecimiento:

Nombre y Dirección del Local de Preparación de Raciones:.....

Distrito:..... Provincia:..... Departamento:.....

Representante Legal o Responsable del Establecimiento/Local:..... DNI N°:.....

Cantidad de raciones adjudicadas:.....

Cantidad de raciones verificadas en la supervisión:..... Turno:

Nombre(s) de producto(s) verificado(s) al momento de la Inspección:.....

Numero de operarios : Hombres..... Mujeres.....

Marcar según cumplimiento de los items (Para la calificación se asigna el puntaje de 0.5 (necesario), 1 (importante), y 2 (critico) si cumple el requisito y se asigna cero (0) si no cumple. No hay puntajes intermedios)

| N° | RUBROS | PUNTAJE | | Observaciones |
|-----|---|---------|---|---------------|
| | | | | |
| 1 | INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO | 18 | 0 | |
| 1.1 | El acceso y entorno al establecimiento se encuentra pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. | 0.5 | 0 | |
| 1.2 | El establecimiento cumple con estar alejado de algun establecimiento o actividad con riesgo de contaminación (plagas, humos, polvo, malos olores, inundaciones y de cualquier otra fuente de contaminación.) | 1 | 0 | |
| 1.3 | El establecimiento es exclusivo para la actividad que realiza (con alimentos). | 0.5 | 0 | |
| 1.4 | No existen conexiones del establecimiento con otros ambientes o locales incompatibles a la producción de alimentos. | 1 | 0 | |
| 1.5 | El acceso a los ambientes de proceso, almacenes, SS.HH y otros ambientes se encuentra pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. | 1 | 0 | |
| 1.6 | Los ambientes de proceso, almacenes, SS.HH y otros ambientes del establecimiento , están cerradas y protegidas (ventanas, puertas y/o otras aberturas) contra el ingreso de posibles agentes contaminantes (insectos, roedores, aves, entre otros). Indicar que sistemas utiliza:..... | 2 | 0 | |
| 1.7 | Los ambientes para el proceso son amplios, adecuado para el volumen de producción que minimice el riesgo de contaminación cruzada, y permite el flujo adecuado de personal , materias primas y equipos rodantes; si es no, especificar la etapa:..... | 1 | 0 | |
| 1.8 | Los equipos y utensilios son de material sanitario, que permiten su fácil y completa limpieza y desinfección, no transmite olores a los alimentos, resiste a la corrosión, se encuentran en buen estado de conservación y son de uso exclusivo para cada etapa (no genera contaminación cruzada). Indicar materiales: | 1 | 0 | |
| 1.9 | La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan y las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento , si es no, indicar las zonas:..... | 1 | 0 | |



| | | | | |
|----------|---|----------|----------|---|
| 1.10 | La ventilación es adecuada y evita que se forme condensaciones de vapor de agua e impide el flujo del aire de la zona sucia a la zona limpia, utiliza ventanas, ventiladores, extractores, campana extractoras, otros, y están operativos y limpios.; si es no, indicar las zonas:..... | 2 | 0 | |
| 1.11 | Cuenta con equipos de medición calibrados para el control de la humedad y temperatura de los ambientes de proceso y almacén, y los registra. | 1 | 0 | |
| 1.12 | Cuentan con almacén para material de envases; se encuentran almacenados de manera adecuada (ordenado por fecha de ingreso al almacén y protegidos e identificados). | 1 | 0 | |
| 1.13 | Cuentan con almacén o gabinete exclusivo para productos y materiales de limpieza y desinfección, se encuentran almacenados en un ambiente separado de la sala de proceso (ordenados por fecha de vencimiento e identificados, en sus envases originales y convenientemente rotulados). | 1 | 0 | |
| 1.14 | Pisos, paredes, puertas y techos de las áreas de proceso y almacenes son de material no absorbente, lisos, de colores claros, fácil higienización y se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza; si es no, especificar:..... | 1 | 0 | |
| 1.15 | En las áreas de proceso y almacenes existen uniones a media caña entre piso-pared; si es no especificar:..... | 1 | 0 | |
| 1.16 | Las superficies de trabajo son lisas, de material de uso alimentario, limpias y en buen estado de mantenimiento. | 1 | 0 | |
| 1.17 | 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. Indicar frecuencia de recojo:..... | 1 | 0 | |
| 2 | SERVICIOS BASICOS | 3 | 0 | |
| 2.1 | Presenta sistema de abastecimiento de agua de la red pública. | 1 | 0 | |
| 2.2 | El sistema de distribución y almacenamiento de agua se encuentra en buen estado de conservación e higiene. Verificar certificados de limpieza y desinfección de tanques y cisternas, realizados por empresa autorizada por el MINSA. | 1 | 0 | |
| 2.3 | Cuenta con un sistema de evacuación de aguas residuales a la red pública operativo, se hallan protegidos y permiten el flujo sin producir mal olor, aniego o rebose. Los sumideros y desagües se mantienen cerrados herméticamente. Y para el caso de las trampas de grasa están operativas y limpias. | 1 | 0 | |
| 3 | SERVICIOS HIGIENICOS Y VESTUARIOS | 5 | 0 | |
| 3.1 | La relación de aparatos sanitarios es adecuada con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres). Marcar la distribución observada: <ul style="list-style-type: none"> • De 1 a 9 pers.: 1 inodoro, 1 urinario, 2 lavatorios, 1 ducha. • De 10 a 24 pers.: 2 inodoros, 1 urinario, 4 lavatorios, 2 duchas. • De 25 a 49 pers.: 3 inodoros, 2 urinarios, 5 lavatorios, 3 duchas. • Más de 50 pers.: 1 unidad adicional por cada 30 personas. Los servicios higiénicos destinados a las mujeres tendrán inodoros adicionales en lugar de los urinarios indicados para los servicios higiénicos para hombres. | 1 | 0 |  |

| | | | | |
|----------|---|-----------|----------|--|
| 3.2 | Los servicios higiénicos cuentan con un gabinete de higienización para el lavado (maniluvios que no son activados a mano), secado y desinfección de manos, y aviso que indique la obligación y el uso del procedimiento del lavado de manos. | 2 | 0 | |
| 3.3 | Los SS.HH., están operativos, en buen estado de conservación e higiene; la ventilación de los SS.HH. es adecuada y permite la evacuación de olores y humedad sin que ello genere riesgo de contaminación cruzada hacia los ambientes donde se manipulan alimentos. | 1 | 0 | |
| 3.4 | Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, con número adecuado de casilleros que están en buen estado de mantenimiento y limpieza, y están dispuestas de manera tal que la ropa de trabajo y de diario no entren en contacto unas con otras. | 1 | 0 | |
| 4 | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | 28 | 0 | |
| 4.1 | Cuenta con manual o programa de buenas prácticas de manipulación de alimentos (BPM) actualizado. Indicar fecha de última revisión..... | 1 | 0 | |
| 4.2 | Lleva registro de selección y control de proveedores actualizado. Verificar registros, fichas técnicas, especificaciones técnicas, certificados de análisis, etc. | 1 | 0 | |
| 4.3 | Las materias primas no perecibles, insumos y envases son estibados en tarimas (parihuelas), anaqueles o estantes limpios, a una distancia mínima de 0,20 m del piso, 0,60 m del techo, y de 0,50 m entre filas de rumas y de las paredes, las cuales están en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza. | 2 | 0 | |
| 4.4 | Los registros del almacén (Kardex) evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS), las materias primas e insumos que requieren presentan fechas de vencimiento y Registro Sanitario, éste se halla vigente. | 1 | 0 | |
| 4.5 | Los productos a granel están almacenados en envases tapados y etiquetados. | 1 | 0 | |
| 4.6 | Los alimentos enlatados u otros tipos de envases se encuentran sin óxido, ni abombamientos, ni rotos o rajados, con las tapas y sellos de seguridad íntegros, sin pérdida de contenido, sin abolladuras y correctamente rotulado (Fecha de vencimiento y Reg. Sanit. Vigente, etc.). | 1 | 0 | |
| 4.7 | Las operaciones desde la recepción hasta la distribución siguen un flujo ordenado y consecutivo, con la debida separación entre los ambientes de proceso: procesamiento de crudos, de cocidos, enfriados y terminados, que permite reducir el riesgo de contaminación cruzada. | 2 | 0 | |
| 4.8 | Realiza la limpieza y desinfección de las superficies de trabajo, equipos y utensilios, estos últimos se secan adecuadamente, por escurrimiento o al aire, los que se guardan protegidos hasta su próximo uso. | 2 | 0 | |
| 4.9 | Los vehículos de transporte destinado a trasladar la materia prima, insumos y producto final son apropiados, de uso exclusivo para estos tipos de alimentos. Realizan el control de los vehículos de transporte. | 2 | 0 | |
| 4.10 | El ingreso a la sala de proceso cuenta con un gabinete de higienización, compuesto por: maniluvio que no son activados a la mano (implementado con agua potable, jabón desinfectante y/o gel desinfectante y sistema de secado de manos) y para calzado (esponja o felpudo desinfectante) que se encuentran operativos. | 2 | 0 | |



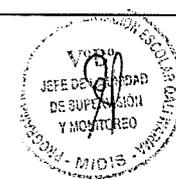
| | | | | |
|------|--|-----|---|--|
| 4.11 | Las áreas de proceso se encuentran adecuadamente señalizados, con avisos referidos a buenas prácticas de manufactura (Ej: obligatoriedad de lavarse las manos, uso completo del uniforme, etc.) | 1 | 0 | |
| 4.12 | No es probable que se produzca contaminación cruzada en alguna etapa del proceso. Si la respuesta es SI, indicar si es por: () equipos o personal () proximidad de SSHH a la sala de proceso () el diseño de la sala / flujo () el uso de sustancias tóxicas de limpieza y desinfección, combustible, otros. () disposición de residuos sólidos () vectores biológicos (animales, insectos, heces roedores, etc.) () otros, Indicar : | 2 | 0 | |
| 4.13 | Efectúan la calibración de equipos e instrumentos, cuentan con registros (Indicar última fecha). Indicar instrumentos sujetos a calibración, frecuencia y método..... | 1 | 0 | |
| 4.14 | Los envases o empaques utilizados son de material de uso alimentario e inocuo y resiste el acondicionamiento y apilamiento que asegura su manipulación, transporte y conservación apropiados del producto final. Revisar certificados y fichas técnicas. | 1 | 0 | |
| 4.15 | En la cocción de carnes y aves alcanzan en el interior temperaturas no menores de 74°C. | 0.5 | 0 | |
| 4.16 | El descongelado de alimentos se realiza según los procedimientos de la norma sanitaria. | 0.5 | 0 | |
| 4.17 | Los alimentos cocidos y pre cocidos son retenidos en refrigeración o congelación, las que se encuentran rotuladas y tapadas. | 0.5 | 0 | |
| 4.18 | Los alimentos perecibles según corresponde se hallan refrigerados (temperaturas inferiores a 5°C) o congelados (temperaturas inferiores a -18°C). | 0.5 | 0 | |
| 4.19 | Los equipos de refrigeración y congelación cuentan con el correspondiente dispositivo de medición de temperatura. | 0.5 | 0 | |
| 4.20 | Los huevos, frutas y hortalizas son conservados en refrigeración (entre 8 y 10 °C) o a temperatura ambiente con buena ventilación y libre de humedad. | 0.5 | 0 | |
| 4.21 | Las grasas y aceites utilizados para freír no están quemados y se renueva inmediatamente cuando los cambios de color, olor y/o sabor sean evidentes. | 0.5 | 0 | |
| 4.22 | Los embutidos y similares son servidos de inmediato o se conservan en refrigeración, protegidos para evitar su resecamiento y contaminación. | 0.5 | 0 | |
| 4.23 | Para probar los alimentos se realiza de forma higiénica, utilizando: cucharón-cuchara y plato o utilizando dos cucharas. | 0.5 | 0 | |
| 4.24 | La temperatura mínima para conservar los alimentos calientes es de 60°C. | 1 | 0 | |
| 4.25 | Los alimentos cocinados y que se han mantenido en frío, se recalienta lo más rápido posible hasta alcanzar una temperatura de 74°C por un tiempo no menor de 30 segundos en el centro del alimento, siendo servidos de inmediato. | 0.5 | 0 | |
| 4.26 | No hay exposición al ambiente de alimentos preparados o esta no es más de 2 horas empleadas para el enfriamiento. | 1 | 0 | |
| 4.27 | Se completa el servicio de las raciones en un periodo máximo de 3 horas. | 1 | 0 | |



| | | | | |
|-----|--|-----|---|--|
| 5 | REQUISITOS SANITARIOS DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS | 6 | 0 | |
| 5.1 | Realizan un control diario de la higiene, presentación personal y signos de enfermedad infectocontagiosa del personal. Esto se encuentra registrado. Indicar última fecha y frecuencia..... | 1 | 0 | |
| 5.2 | Realizan un control medico completo y/o Carné Sanitario (incluyendo analisis clinicos de sangre, heces y esputo) en forma periódica: Personal operario no mayor a 6 meses..... Demás personal no mayor a 12 meses..... Este control es realizado por un Hospital () Centro de Salud () u otro autorizado por el MINSA (indicar) | 2 | 0 | |
| 5.3 | Los manipuladores son exclusivos de cada área y se encuentran en adecuadas condiciones de aseo y presentación personal, uniformados de color claro (mandil/chaqueta -pantalón/overol, calzado, mascarilla y gorro). | 2 | 0 | |
| 5.4 | Cuentan con registros de capacitación del personal sobre temas relacionados a Buenas Practicas de Manufactura, Programa de Higiene y Saneamiento, Inocuidad, Calidad y HACCP. Indicar última fecha:, tema: Frecuencia:..... Indicar si el personal que dicta la capacitación es interno y/o externo | 1 | 0 | |
| 6 | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS) | 12 | 0 | |
| 6.1 | Cuentan con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado. Indicar fecha de la última revisión..... | 2 | 0 | |
| 6.2 | Cuentan con un plan de monitoreo de la calidad sanitaria del agua que utilizan (agua para consumo humano, especificado en la Normativa del MINSA). | 1 | 0 | |
| 6.3 | Cuentan con un procedimiento de manejo de residuos sólidos, donde se indique la frecuencia de recojo, horarios, rutas de evacuación, transporte y disposición final de los residuos sólidos generados. | 0.5 | 0 | |
| 6.4 | Cuenta con los registros actualizados de la higienización de ambientes, equipos y utensilios. | 1 | 0 | |
| 6.5 | Los contenedores para la disposición de residuos sólidos de la sala de proceso tienen tapa y se encuentran en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza. | 1 | 0 | |
| 6.6 | Se utilizan desinfectantes (autorizados por el MINSA) para los utensilios y hay conocimiento de su correcto uso conforme a las indicaciones del fabricante o en su defecto se utiliza hipoclorito de sodio en la concentraciones indicadas de 200 ppm. Revisar registros de control de las concentraciones de desinfectante utilizadas. | 1 | 0 | |
| 6.7 | Cuentan con un programa de mantenimiento preventivo de equipos e incluye el cronograma respectivo. Los registros se encuentran al día. | 1 | 0 | |
| 6.8 | Cuentan con un programa de control de plagas operativo y certificado de fumigación vigente, es decir con registros al día (desinfección, desinsectación, desratización). Indicar la frecuencia del controlIndicar si los insecticidas y rodenticidas utilizados son autorizados por el MINSA. | 1 | 0 | |
| 6.9 | Realizan la verificación de la eficacia del programa de higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies vivas (manos de manipuladores), equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si éste se está cumpliendo e indicar superficies y ambientes). | 2 | 0 | |



| | | | | |
|----------|---|-----------|----------|--|
| 6.10 | Los ambientes se encuentran libres de materiales ajenos a la actividad y equipos en desuso. | 1 | 0 | |
| 6.11 | Si controlan el nivel de cloro libre residual; indicar la frecuencia de determinación: Durante la inspección el nivel de cloro residual en el agua de la sala de proceso fue de: | 0.5 | 0 | |
| 7 | DEL SISTEMA HACCP | 28 | 0 | |
| 7.1 | El plan HACCP establece la política de calidad, objetivos y compromiso gerencial de la empresa. | 0.5 | 0 | |
| 7.2 | El plan HACCP presenta la estructura del equipo HACCP y son los que actualmente laboran, se indican los nombres, firmas y sus respectivas funciones. | 0.5 | 0 | |
| 7.3 | La última revisión del plan HACCP por parte del equipo se ha realizado hace menos de un año. Las modificaciones han sido registradas y firmadas por el equipo HACCP (acta de reunión). | 0.5 | 0 | |
| 7.4 | El equipo HACCP es multidisciplinario y se encuentra debidamente capacitado en temas relacionados a higiene alimentaria, HACCP, procesos, etc. (pedir certificados actualizados, máximo un año). | 0.5 | 0 | |
| 7.5 | En el plan HACCP se definen cada uno de los productos o línea de productos que elaboran y declaran los ingredientes empleados. | 0.5 | 0 | |
| 7.6 | En el plan HACCP se identifica la población objetivo al que se dirige el producto (indicar: Ej. niños, ancianos, población vulnerable, etc.) | 0.5 | 0 | |
| 7.7 | En el plan HACCP se indica el uso previsto al que han de destinarse los productos. Indicar:..... | 0.5 | 0 | |
| 7.8 | El diagrama de flujo se encuentra completo por producto(s) o línea de producto(s), indicando todas las etapas detalladas según secuencia de las operaciones. | 1 | 0 | |
| 7.9 | El diagrama de flujo guarda relación con la descripción del proceso en el análisis de peligros y lo visto en el establecimiento (confirmación IN SITU). Si la respuesta es NO, especificar..... | 0.5 | 0 | |
| 7.10 | Se han identificado todos los posibles peligros inherentes a las materias primas e insumos y al proceso en sí. Si la respuesta es NO, indicar que peligros no se han considerado..... | 1 | 0 | |
| 7.11 | Se determinan los peligros significativos en base a la severidad y el riesgo. | 1 | 0 | |
| 7.12 | En el análisis de peligros, las medidas preventivas para cada etapa u operación se están cumpliendo a cabalidad y están debidamente documentadas. | 1 | 0 | |
| 7.13 | Los PCC se han establecido de acuerdo a una metodología determinada y dicho análisis es consistente. Se considera adecuado el número de PCC establecidos. Indicar las etapas consideradas como PCC, sus parámetros y límites críticos considerados..... | 1 | 0 | |
| 7.14 | Los peligros que no están cubiertos por los PCC se controlan. ¿Cómo?..... | 1 | 0 | |
| 7.15 | Los procedimientos de vigilancia de los PCC son efectuados con rapidez y permiten la obtención de datos en tiempo real. | 1 | 0 | |
| 7.16 | La frecuencia del sistema de monitoreo permite realizar un efectivo control de los PCC y son suficientes para garantizar que estos se encuentran bajo control. | 1 | 0 | |



| | | | | |
|------|---|-----|---|--|
| 7.17 | Se establece el uso de registros en el(los) PCC, se identifica al(los) responsable(s) del monitoreo y se encuentran cercanos a los puntos de monitoreo. | 1 | 0 | |
| 7.18 | Cuentan con procedimientos de acciones correctivas en caso de desviaciones, referidas al producto y al proceso. | 1 | 0 | |
| 7.19 | El personal de controlar el(los) PCC, estan capacitados en la aplicación de acciones correctivas en el caso de presentarse desviacion de los limites criticos. | 1 | 0 | |
| 7.20 | Las acciones correctivas se encuentran registradas y debidamente archivadas. | 1 | 0 | |
| 7.21 | Cuentan con procedimientos de verificacion: del control de los PCC() y del sistema HACCP(). Estos son realizados siguiendo los criterios establecidos y responden a las siguientes preguntas: quien?..... Cuando?..... Como?..... donde?..... frecuencia?..... método?..... | 2 | 0 | |
| 7.22 | Cumplen con las frecuencias establecidas para realizar los analisis microbiologicos y fisicoquimico a fin de verificar la calidad del producto final. | 2 | 0 | |
| 7.23 | Los procedimientos de verificacion permiten confirmar que los puntos criticos se encuentran bajo control. | 1 | 0 | |
| 7.24 | El Jefe de Aseguramiento de la Calidad, o personal responsable, revisa periodicamente los registros que se trabajan y cuenta con procedimientos para ello. Tienen documentada esta revision. | 1 | 0 | |
| 7.25 | Se incluye la verificacion de los pre-requisitos del HACCP (BPM y PHS) y es adecuada su aplicación. | 1 | 0 | |
| 7.26 | Los registros son legibles, permanentes y reflejen exactamente el acontecimiento, condicion o actividad real. | 0.5 | 0 | |
| 7.27 | Tienen establecido por escrito el periodo de archivo de sus registros. | 0.5 | 0 | |
| 7.28 | Se cuenta con procedimientos de quejas del consumidor y recolecta del producto final. Verificar registros. | 1 | 0 | |
| 7.29 | Cuentan con procedimientos del destino de producto no conforme. Verificar registros. | 1 | 0 | |
| 7.30 | Los registros y documentacion permiten realizar la rastreabilidad de los productos distribuidos (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en determinada produccion). | 2 | 0 | |

TOTAL DE PUNTAJE OBTENIDO:

100

PORCENTAJE DEL PUNTAJE OBTENIDO:

100%



CRITERIO

| Aceptable | En proceso | No Aceptable |
|-------------|------------|--------------|
| >74% A 100% | >50% A 74% | ≤ A 50% |

INSPECTOR QALI WARMA

NOMBRES:.....

DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

NOMBRES:.....

DNI:

FORMATO N° 04-AT

Inspección de Transporte y Estiba de Raciones o Productos Alimenticios

Producto(s): _____

Tipo de vehiculo: _____

Licencia de Conducir: _____

Chofer: _____

Fecha: _____

I CONDICIONES DEL VEHICULO

| | | | | |
|---|----------|----|------------|---|
| 1.1 Estado de conservación | Adecuado | 2 | Deficiente | 0 |
| 1.2 Cuenta con neumaticos de repuesto | Si | 2 | No | 0 |
| 1.3 Presenta combustión adecuada | Si | 2 | No | 0 |
| 1.4 Estado de limpieza del vehiculo (evidencia fisica) | Adecuado | 2 | Deficiente | 0 |
| 1.5 La tolva es una cabina cerrada | Si | 18 | No | 0 |
| Si la respuesta es "Si" pasar al 1.10 en caso contrario proseguir. | | | | |
| 1.6 Cuenta con toldera de adecuadas dimensiones | Si | 4 | No | 0 |
| Integridad de toldera sin roturas ni agujeros | Buena | 4 | Deficiente | 0 |
| 1.8 Salubridad de la toldera, estado de limpieza | Buena | 4 | Deficiente | 0 |
| 1.9 Presenta manchas de lubricantes o combustible en la tolva | No | 4 | Si | 0 |
| 1.10 Olores diferentes al transporte | No | 4 | Si | 0 |
| 1.11 Integridad de la plataforma | Bueno | 6 | Deficiente | 0 |
| 1.12 Presencia de excremento de animales | No | 5 | Si | 0 |
| 1.13 Estado de limpieza de la tolva (evidencia fisica) | Bueno | 5 | Deficiente | 0 |
| 1.14 Control de plagas | Si | 4 | No | 0 |
| 1.15 Presencia de materias extrañas(peligra integridad del producto) | No | 4 | Si | 0 |
| 1.16 Cuenta con equipo contra incendios | Si | 2 | No | 0 |
| 1.17 La temperatura del vehiculo de transporte es similar a la temperatura de almacenamiento de los alimentos | Si | 4 | No | 0 |

II CONDICIONES DE TRANSPORTE

| | | | | |
|---|-------|----|----------|---|
| 2.1 Esta revestido con protector interno | Tiene | 8 | No Tiene | 0 |
| 2.2 El producto ha sido adecuadamente estibado y apilado | Si | 4 | No | 0 |
| 2.3 Los empaques evidencian manchas | No | 4 | Si | 0 |
| 2.4 El personal de estiba está con vestimenta limpia | Si | 4 | No | 0 |
| 2.5 Se observa el transporte de otros bienes diferentes al producto | No | 14 | Si | 0 |
| 2.6 Cuenta con documentos de registro del alimento | Si | 2 | No | 0 |
| 2.7 Cuenta con implementos de limpieza (escoba, franela) | Si | 4 | No | 0 |

Excelente (96-100), Muy Bueno (85-95), Bueno (75-84)
Regular (65-74), Deficiente (0-64)

Puntaje Total _____
Calificación _____

Observaciones: _____



INSPECTOR QALI WARMA
NOMBRES:.....
DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO
NOMBRES:.....
DNI:

REGISTRO DE CONTROL DE PESO DE RACIONES

Nombre del Establecimiento:

Nombre de la ración:

Fecha de Inspección:

Raciones por Día:

PRUEBA DE PESOS:

| N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) | N° | PESO (g) |
|----|----------|----|----------|----|----------|-----|----------|-----|----------|-----|----------|-----|----------|-----|----------|
| 1 | | 26 | | 51 | | 76 | | 101 | | 126 | | 151 | | 176 | |
| 2 | | 27 | | 52 | | 77 | | 102 | | 127 | | 152 | | 177 | |
| 3 | | 28 | | 53 | | 78 | | 103 | | 128 | | 153 | | 178 | |
| 4 | | 29 | | 54 | | 79 | | 104 | | 129 | | 154 | | 179 | |
| 5 | | 30 | | 55 | | 80 | | 105 | | 130 | | 155 | | 180 | |
| 6 | | 31 | | 56 | | 81 | | 106 | | 131 | | 156 | | 181 | |
| 7 | | 32 | | 57 | | 82 | | 107 | | 132 | | 157 | | 182 | |
| 8 | | 33 | | 58 | | 83 | | 108 | | 133 | | 158 | | 183 | |
| 9 | | 34 | | 59 | | 84 | | 109 | | 134 | | 159 | | 184 | |
| 10 | | 35 | | 60 | | 85 | | 110 | | 135 | | 160 | | 185 | |
| 11 | | 36 | | 61 | | 86 | | 111 | | 136 | | 161 | | 186 | |
| 12 | | 37 | | 62 | | 87 | | 112 | | 137 | | 162 | | 187 | |
| 13 | | 38 | | 63 | | 88 | | 113 | | 138 | | 163 | | 188 | |
| 14 | | 39 | | 64 | | 89 | | 114 | | 139 | | 164 | | 189 | |
| 15 | | 40 | | 65 | | 90 | | 115 | | 140 | | 165 | | 190 | |
| 16 | | 41 | | 66 | | 91 | | 116 | | 141 | | 166 | | 191 | |
| 17 | | 42 | | 67 | | 92 | | 117 | | 142 | | 167 | | 192 | |
| 18 | | 43 | | 68 | | 93 | | 118 | | 143 | | 168 | | 193 | |
| 19 | | 44 | | 69 | | 94 | | 119 | | 144 | | 169 | | 194 | |
| 20 | | 45 | | 70 | | 95 | | 120 | | 145 | | 170 | | 195 | |
| 21 | | 46 | | 71 | | 96 | | 121 | | 146 | | 171 | | 196 | |
| 22 | | 47 | | 72 | | 97 | | 122 | | 147 | | 172 | | 197 | |
| 23 | | 48 | | 73 | | 98 | | 123 | | 148 | | 173 | | 198 | |
| 24 | | 49 | | 74 | | 99 | | 124 | | 149 | | 174 | | 199 | |
| 25 | | 50 | | 75 | | 100 | | 125 | | 150 | | 175 | | 200 | |

RESULTADO FINAL

RESULTADO N° MUESTRA NO CONFORME

N° DE MUESTRA MAXIMA NO CONFORME (NCA)

**Plan de muestreo para la prueba de pesos: Nivel General II y NCA 4,0 (Tabla NTP ISO 2859-1)*



INSPECTOR QALI WARMA

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

NOMBRES:
DNI:

NOMBRES:
DNI:

