



Resolución de Dirección Ejecutiva

N° 443 -2017-MIDIS/PNAEQW

Lima, 21 NOV. 2017

VISTOS:

Los Memorandos 1770-2017-MIDIS/PNAEQW-USME y 1882-2017-MIDIS/PNAEQW-USME, de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación, el Memorando N° 4252-2017-MIDIS/PNAEQW-UPP, de la Unidad de Planeamiento y Presupuesto, el Informe N° 9727-2017-MIDIS/PNAEQW-UAJ, de la Unidad de Asesoría Jurídica; y,

CONSIDERANDO:

Que, mediante Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS se crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma (PNAEQW), 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 (3) años de edad y del nivel de educación primaria de la educación básica en instituciones educativas públicas;

Que, mediante Decreto Supremo N° 006-2014-MIDIS y N° 004-2015-MIDIS, dispone que el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, de forma progresiva atienda a los escolares de nivel secundaria de las instituciones públicas localizadas en los pueblos indígenas que se ubican en la Amazonia Peruana, y modifica el segundo párrafo del artículo primero del Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, y establece que el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma tendrá una vigencia de seis (06) años;

Que, mediante Resolución Ministerial N° 124-2016-MIDIS, se aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, que constituye el documento técnico normativo de gestión que determina la estructura, funciones generales del programa social, funciones específicas de las unidades que lo integran, necesidades mínimas del personal, así como los principales procesos técnicos y/o administrativos del programa orientados al logro de su misión, visión y objetivos estratégicos, de conformidad con los lineamientos establecidos por el Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social - MIDIS;

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° 432-2017-MIDIS/PNAEQW, se aprueba el Manual del Proceso de Compras del Modelo de Cogestión para la provisión del servicio Alimentario del PNAEQW (Manual de Compras), con el objetivo de establecer las disposiciones, lineamientos y procedimientos aplicables a los actos preparatorios del proceso de compra, selección y adjudicación de proveedores y la correspondiente ejecución contractual, en la provisión del servicio alimentario a las usuarias y usuarios de las instituciones educativas atendidas por el PNAEQW en el marco del modelo de cogestión;



Que, el Manual de Compras ha establecido como una etapa previa para la adjudicación, la supervisión inicial de plantas y/o almacenes señalados en la propuesta técnica del postor que ocupa el primer lugar. Esta supervisión es realizada por personal del PNAEQW y/o personal contratado de acuerdo a lo establecido en el Protocolo para la Supervisión Inicial a establecimientos de Postores al Proceso de Compras;

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° 8633-2016-MIDIS/PNAEQW, se aprueba el "Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW" – Versión N° 01, con el objetivo de establecer el procedimiento para realizar la supervisión inicial a los establecimientos declarados por los postores seleccionados que obtengan el mayor puntaje ponderado por los Comités de Compra durante la etapa de Evaluación y Selección de Propuestas del Proceso de Compras, con la finalidad de evaluar y verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por el PNAEQW;

Que, no obstante, mediante Resolución Ministerial N° 163-2017-MIDIS, se aprueba el Plan operativo Institucional 2017 del Pliego 040: Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social, que incluye al PNAEQW, estableciéndose como actividad N° 5005667, la supervisión y monitoreo de la provisión del servicio alimentario, en cuyo Formato N° 18 y Tarea N° 14 se dispone lo siguiente: *"Supervisar los establecimientos de los postores del proceso de compras (supervisión iniciar)"*, actividad que se efectivizará por medio de la actualización al "Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW" – Versión N° 01;

Que, en atención a ello, con la finalidad de efectivizar la actividad contemplada en el Plan Operativo Institucional 2017, mediante Informe N° 76-2017-MIDIS/PNAEQW-USME/CSM-TEB, la Coordinación de Supervisión y Monitoreo elabora un proyecto de documento normativo que actualice el "Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW", incorporando la experiencia del proceso de compra 2017, lo aportes de las Unidades Territoriales y la Unidad de Gestión de Contrataciones y Transferencia de Recursos;

Que, el literal g) del artículo 38 del Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, aprobado por Resolución Ministerial N° 124-2016-MIDIS, establece que la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación se encarga de *"(...) proponer a la Dirección Ejecutiva las directivas, instructivos, protocolos o instrumentos técnicos y/o normativos en el ámbito de su competencia, los alcances del programa y en el marco de los lineamientos del MIDIS"*;

Que, mediante Memorandos Nos 1770-2017-MIDIS/PNAEQW-USME y 1882-2017-MIDIS/PNAEQW-USME, de fechas 13 de octubre y 08 de noviembre de 2017, la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación propone el proyecto de documento normativo "Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW" – Versión N° 02, con el objetivo de establecer el procedimiento para realizar la Supervisión Inicial a los establecimientos declarados por los postores seleccionados por los Comités de Compra y que obtengan el mayor puntaje total durante la sub etapa de Evaluación y Selección de Propuestas Técnicas y Económicas del Proceso de Compra, a fin de evaluar y verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por el PNAEQW;

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° 022-2016-MIDIS/PNAEQW, se aprueba el "Procedimiento de Control de Documentos y Registros", que establece los parámetros generales para la documentación respecto de su emisión, revisión, aprobación, actualización, control de cambios, distribución, manejo, identificación de documentos obsoletos y disposición final, en el marco del Sistema de Gestión de la Calidad;

Que, los literales a) y c) del numeral 8.1.1 – Elaboración, Actualización y Aprobación de Documentos Normativos del citado dispositivo normativo, señala que toda elaboración de documentos normativos seguirá las disposiciones descritas en la "Directiva para la formulación,



revisión y aprobación de los documentos normativos en el PNAEQW”; y asimismo, cuando se actualice un documento normativo (a partir de la versión N° 02), la Unidad Orgánica proponente (...) registra todos los cambios efectuados en relación a la versión vigente en el “Cuadro de Control de Cambios”;

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° 9789-2015-MIDIS/PNAEQW, se aprueba la “Directiva para la Formulación, Revisión y Aprobación de los Documentos Normativos en el PNAEQW”, mediante la cual se establecen disposiciones para la formulación, revisión, y aprobación de los documentos normativos que requieren los procesos que llevan a cabo las Unidades orgánicas del PNAEQW;

Que, mediante Memorando N° 4252-2017-MIDIS/PNAEQW-UPP, la Unidad de Planeamiento y Presupuesto opina favorablemente por la aprobación del proyecto de documento normativo “Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW” – Versión N° 02;

Que, mediante Informe N° 9727-2017-MIDIS/PNAEQW-UAJ, la Unidad de Asesoría Jurídica opina que el proyecto de documento normativo “Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW” – Versión N° 02, presentado por la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación y revisado por la Unidad de Planeamiento y Presupuesto, cumple con las condiciones señaladas en la “Directiva para la Formulación, Revisión y Aprobación de los Documentos Normativos en el PNAEQW”, aprobada con Resolución de Dirección Ejecutiva N° 9789-2015-MIDIS/PNAEQW; y, el “Procedimiento de Control de Documentos y Registros”, aprobado con Resolución de Dirección Ejecutiva N° 022-2016-MIDIS/PNAEQW;

Con el visado de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación, la Unidad de Planeamiento y Presupuesto; y, de la Unidad de Asesoría Jurídica;

En uso de las atribuciones establecidas en el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, Decreto Supremo N° 006-2014-MIDIS, Decreto Supremo N° 004-2015-MIDIS, Decreto Supremo N° 012-2017-MIDIS, la Resolución Ministerial N° 124-2016-MIDIS, y la Resolución Ministerial N° 045-2017-MIDIS;

SE RESUELVE:

Artículo 1. Aprobar el “Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con código de documento normativo PRT-022-PNAEQW-USME - Versión N° 02, que forma parte integrante de la presente resolución.

Artículo 2. Dejar sin efecto la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 8633-2016-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el “Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de Postores al Proceso de Compras del PNAEQW” – Versión N° 01.

Artículo 3. Encargar a la Coordinación de Gestión Documentaria e Información, hacer de conocimiento a las Unidades Territoriales del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, las Unidades de Asesoramiento, Apoyo, y Técnicas, respectivamente, a través de medios electrónicos.

Artículo 4. Publicar la presente Resolución de Dirección Ejecutiva, en el Portal Institucional del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma (www.qw.gob.pe).

Regístrese y comuníquese.


CARLA PATRICIA MILAGROS
EAJARDO PÉREZ-VARGAS
Directora Ejecutiva
Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma
Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social





PERÚ

Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social

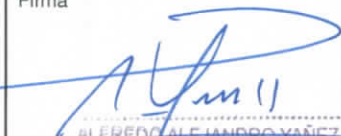

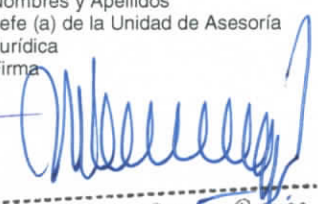
Viceministerio de Prestaciones Sociales

Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA

PROTOCOLO

Código de documento normativo	Versión N°	Total de Páginas	Resolución de aprobación	Fecha de aprobación
PRT-022-PNAEQW-USME	02	62	Resolución de Dirección Ejecutiva N° 443 -2017-MIDIS-PNAEQW	21 / 11 /2017

PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN INICIAL A ESTABLECIMIENTOS DE POSTORES AL PROCESO DE COMPRAS DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	REVISADO POR:
Nombres y Apellidos Jefe (a) de la Unidad de Supervisión Monitoreo y Evaluación Firma 	Nombres y Apellidos Jefe (a) de la Unidad de Planeamiento y Presupuesto Firma 	Nombres y Apellidos Jefe (a) de la Unidad de Asesoría Jurídica Firma 
ALFREDO ALEJANDRO YAÑEZ PAJUELO Jefe de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA Fecha de Elaboración	ROCÍO FERNÁNDEZ DE PAREDES CHAN Jefa de la Unidad de Planeamiento y Presupuesto PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA Fecha de Revisión	María Teresa Cornejo Ramos Jefa de la Unidad de Asesoría Jurídica PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA Fecha de Revisión

ÍNDICE

I. INTRODUCCIÓN.....	3
II. JUSTIFICACIÓN	3
III. OBJETIVOS	4
IV. ALCANCE	4
V. BASE LEGAL	4
VI. DOCUMENTOS DE REFERENCIA	6
VII. ABREVIATURAS O SIGLAS	6
VIII. DEFINICIÓN DE TÉRMINOS	6
IX. RESPONSABLES.....	9
9.1 De la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación.....	9
9.2 De la Jefa o Jefe de la Unidad Territorial del PNAEQW.....	10
9.3 De la Coordinadora o Coordinador Técnico Territorial del PNAEQW.....	10
9.4 De la Supervisora o Supervisor de Planta y Almacenes del PNAEQW y Organismo de Inspección acreditado ante INACAL.....	10
X. DISPOSICIONES GENERALES.....	11
XI. DISPOSICIONES ESPECÍFICAS	12
XII. CONFIDENCIALIDAD DE LA INFORMACIÓN	16
XIII. REGISTROS	16
XIV. ANEXOS.....	16



PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN INICIAL A ESTABLECIMIENTOS DE POSTORES AL PROCESO DE COMPRAS DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA

I. INTRODUCCIÓN

Mediante el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, se creó el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma (PNAEQW), 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.

Con el Decreto Supremo N° 006-2014-MIDIS, se hace la modificación del Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, dictando medidas para la determinación de la clasificación socio económica con criterio geográfico, en donde el PNAEQW, de forma progresiva, atenderá a los escolares del nivel de educación secundaria de la educación básica en instituciones educativas públicas localizadas en los pueblos indígenas que se ubican en la Amazonía Peruana.

En base a dicho marco normativo, se aprueba el Manual y Bases del Proceso de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario a las usuarias y usuarios de las instituciones educativas públicas atendidas por el PNAEQW, los mismos que tienen por objetivo ser los instrumentos normativos que contenga las disposiciones, lineamientos y procedimientos aplicables para la selección, adjudicación de proveedores y la correspondiente ejecución contractual.

De acuerdo a lo establecido en el Manual y Bases del Proceso de Compras del PNAEQW, se establece la sub-etapa de Supervisión Inicial de plantas y/o almacenes, la misma que consiste en una inspección higiénico sanitaria y de capacidad de producción y/o almacenamiento; para lo cual se ha elaborado el "Protocolo para la Supervisión Inicial a Establecimientos de postores al Proceso de Compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma"; según se detalla en el presente documento.



II. JUSTIFICACIÓN

De acuerdo a lo establecido en el Manual del Proceso de Compras del modelo de cogestión para la provisión del servicio alimentario del PNAEQW y Bases del Proceso de Compras de Raciones y Productos, se ha establecido como una etapa previa para la adjudicación, la Supervisión Inicial - Modalidad Raciones/Productos a el(los) establecimiento(s) declarado(s) por el postor seleccionado por el Comité de Compras que obtenga el mayor puntaje total ponderado.

La Supervisión Inicial puede ser realizada a través de un Organismo de Inspección acreditado ante el INACAL¹ y/o a través de las Supervisoras o Supervisores de Planta y Almacenes (SPA) del PNAEQW, a fin de evaluar y verificar las condiciones sanitarias del establecimiento, equipos, materiales, procesos, personal y estimación de la capacidad de producción del componente sólido y/o capacidad de almacenamiento.

¹ Para el caso de los Organismos de Inspección que cuenten con acreditación vigente ante INDECOPI se considerará válido.

III. OBJETIVOS

3.1. Objetivo General

Establecer el procedimiento para realizar la Supervisión Inicial a los establecimientos declarados por los postores seleccionados por los Comités de Compra y que obtengan el mayor puntaje total durante la sub etapa de Evaluación y Selección de Propuestas Técnicas y Económicas del Proceso de Compra, con la finalidad de evaluar y verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por el PNAEQW.

3.2. Objetivos Específicos

- Uniformizar criterios para la Supervisión Inicial a los establecimientos declarados por los postores seleccionados en el Proceso de Compra.
- Estandarizar el procedimiento para el registro de información en la Ficha de Supervisión Inicial – Modalidad Raciones/Productos.
- Establecer los canales de comunicación para el buen desarrollo de las actividades de Supervisión Inicial.

IV. ALCANCE

El presente Protocolo se aplica al proceso de Supervisión Inicial que realiza el PNAEQW, a través de su personal, Supervisores de Planta y Almacenes y el Organismo de Inspección acreditado ante el INACAL; a los establecimientos declarados por los postores que hayan obtenido el más alto puntaje, en la sub etapa de evaluación y selección de propuestas de los participantes del Proceso de Compra o durante la ejecución contractual cuando se incorpore nuevos establecimientos (plantas o almacenes) o se modifique la capacidad de almacenamiento inicial.

V. BASE LEGAL

- 5.1 Ley N° 26842, Ley General de Salud.
- 5.2 Ley N° 27932, que prohíbe el uso de la sustancia química bromato de potasio en la elaboración de pan y otros productos alimenticios destinados al consumo humano.
- 5.3 Ley N° 28314, que dispone la fortificación de harinas con micronutrientes.
- 5.4 Ley N° 29571, que aprueba el Código de Protección y Defensa del Consumidor.
- 5.5 Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 5.6 Ley N° 30021, Ley de Promoción de la Alimentación Saludable para Niños, Niñas y Adolescentes.
- 5.7 Decreto Legislativo N° 1062, que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 5.8 Decreto Legislativo N° 1278, que aprueba la Ley de Gestión Integral de Residuos Sólidos.
- 5.9 Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas y su modificatoria según Decreto Supremo N° 004-2014-MINSA.
- 5.10 Decreto Supremo N° 022-2001-SA, que aprueba el Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimientos Comerciales, Industriales y de Servicios.
- 5.11 Decreto Supremo N° 040-2001-PE, que aprueba la Norma Sanitaria para las Actividades Pesqueras y Acuícolas.
- 5.12 Decreto Supremo N° 003-2005-SA, que aprueba el Reglamento de la Ley N° 27932, que prohíbe el uso de la sustancia química bromato de potasio en la elaboración de pan y otros productos alimenticios destinados al consumo humano
- 5.13 Decreto Supremo N° 012-2006-SA, que aprueba el Reglamento de la Ley N° 28314, Ley que dispone la fortificación de harina con micronutrientes.



- 5.14 Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 5.15 Decreto Supremo N° 031-2010-SA, que aprueba el Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.
- 5.16 Decreto Supremo N° 004-2011-AG, que aprueba el Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.
- 5.17 Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 5.18 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.
- 5.19 Decreto Supremo N° 006-2014-MIDIS, que modifica el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma y dictan medida para la determinación de la clasificación socio económica con criterio geográfico.
- 5.20 Decreto Supremo N° 038-2014-SA, que modifica el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorias.
- 5.21 Decreto Supremo N° 017-2017-SA, que aprueba el Reglamento de Ley N° 30021, Ley de Promoción de la Alimentación Saludable para Niños, Niñas y Adolescentes.
- 5.22 Resolución Ministerial N° 449-2001-SA-DM, que aprueba la Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos.
- 5.23 Resolución Ministerial N° 363-2005-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.
- 5.24 Resolución Ministerial N° 449-2006-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas.
- 5.25 Resolución Ministerial N° 451-2006-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación y su modificatoria según Resolución Ministerial N° 774-2012/MINSA.
- 5.26 Resolución Ministerial N° 461-2007-MINSA, que aprueba la Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas.
- 5.27 Resolución Ministerial N° 591-2008-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.
- 5.28 Resolución Ministerial N° 222-2009-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas de alimentos y bebidas de consumo humano.
- 5.29 Resolución Ministerial N° 1020-2010-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería.
- 5.30 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".
- 5.29 Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprueba 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.



- 5.30 Resolución Ministerial N° 965-2014-MINSA, que modifica el artículo 24 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.
- 5.31 Resolución Ministerial N° 066-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el Almacenamiento de Alimentos Terminados destinados al Consumo Humano.
- 5.32 Resolución Ministerial N° 624-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria que establece la Lista de Alimentos de Alto Riesgo (AAR).
- 5.33 Resolución Ministerial N° 124-2016-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 5.34 Resolución Ministerial N° 225-2016-MINSA, que modifica la Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería.

VI. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- 6.1 CAC/RCP 1-1969, Enmienda 1999. Revisiones 1997 y 2003. Correcciones editoriales 2011 - Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- 6.2 Manual del Proceso de Compras del Modelo de Cogestión para la Provisión del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 6.3 Bases Integradas de Raciones y Productos, Anexos y Formatos del Proceso de Compras para la provisión del servicio alimentario vigente.

VII. ABREVIATURAS O SIGLAS

- APP:** Aplicación móvil (application)
BPAL: Buenas Prácticas de Almacenamiento
BPM: Buenas Prácticas de Manipulación
CTT: Coordinadora o Coordinador Técnico Territorial
DIGESA: Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria
GPS: Sistema de Posicionamiento Global (Global Positioning System)
HACCP: Análisis de Riesgos y de Puntos Críticos de Control (Hazard Analysis and Critical Control Points)
INACAL: Instituto Nacional de Calidad
MIDIS: Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social
MINSA: Ministerio de Salud
OI: Organismo de Inspección
PGH: Principios Generales de Higiene
PHS: Programa de Higiene y Saneamiento
PNAEQW: Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma
SIGO: Sistema Integrado de Gestión Operativa
SPA: Supervisora o Supervisor de Planta y Almacenes
USME: Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación

VIII. DEFINICIÓN DE TÉRMINOS

8.1 ALMACÉN

Espacio físico destinado exclusivamente para conservar de manera apropiada los alimentos y/o insumos que permita garantizar la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos y evitar los riesgos de contaminación cruzada, debiendo cumplir con condiciones y requisitos sanitarios de: estructura física e instalaciones, distribución de ambientes y ubicación de equipos, disposición de aguas servidas, recolección de residuos sólidos, entre otros. No debe ser utilizado para fines distintos a la conservación, ni guardar ningún otro material, productos o sustancias que puedan contaminar el producto/alimento almacenado.



8.2 APLICACIÓN INFORMÁTICA

Es un tipo de programa informático diseñado como herramienta para permitir a una usuaria o usuario realizar uno o diversos tipos de tareas orientados a su automatización. Las aplicaciones desarrolladas para dispositivo suelen ser: Aplicación web, la que los usuarios pueden utilizar a través de Internet o una intranet; Aplicación móvil, aplicación informática diseñada para teléfonos móviles inteligentes.

8.3 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA O MANIPULACIÓN (BPM)

Conjunto de medidas aplicadas a la elaboración y expendio de productos de panificación, galletería y pastelería, destinadas a asegurar su calidad sanitaria e inocuidad. Los programas se formulan en forma escrita para su aplicación, seguimiento y evaluación. (Resolución Ministerial N° 1020-2010/MINSA).

8.4 CADENA ALIMENTARIA

Fases que abarcan los alimentos desde la producción primaria hasta el consumo final. (Decreto Legislativo N° 1062).

8.5 CALIDAD SANITARIA

Conjunto de requisitos microbiológicos, físico - químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano. (Decreto Supremo N° 007-98-SA).

8.6 CODEX ALIMENTARIUS

Es un código de alimentación y es la compilación de normas, códigos de prácticas, directrices y recomendaciones de la Comisión del Codex Alimentarius. (Decreto Legislativo N° 1062).

8.7 CONTAMINACIÓN CRUZADA

Es la transferencia de contaminantes, en forma directa o indirecta, desde una fuente de contaminación a un alimento. Es directa cuando hay contacto del alimento con la fuente contaminante y es indirecta cuando la transferencia se da a través del contacto del alimento con vehículos o vectores contaminados, como superficies vivas (manos), inertes (utensilios, equipos, entre otros), exposición al ambiente, insectos y otros vectores, entre otros. (Resolución Ministerial N° 066-2015/MINSA).

8.8 COMITÉ DE COMPRA

Se constituyen para la contratación de bienes y servicios destinados a la prestación del servicio alimentario. El ámbito del Comité de Compras es definido por el PNAEW, agrupando determinado número de instituciones educativas públicas. Los Comités de Compra están conformados por un representante de los padres de familia del nivel primario de la institución educativa pública, un representante de los padres de familia del nivel inicial de la institución educativa pública, el Gerente de Desarrollo Social de la municipalidad provincial o distrital, el Director de la Red de Salud y el Gobernador de la provincia. (Decreto Supremo N° 001-2013-MIDIS).

8.9 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. (CAC/RCP 1-1969. Revisado 2003).

8.10 ESTIBA

Distribución conveniente de los productos dentro de un almacén, cámara frigorífica o vehículo de transporte. (Resolución Ministerial N° 066-2015/MINSA).



8.11 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. (Decreto Legislativo N° 1062).

8.12 INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

Garantía de que un alimento no causará daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan. (Decreto Legislativo N° 1062).

8.13 LIMPIEZA

La eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable. (Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA).

8.14 PLAN HACCP

Documento preparado de conformidad con los principios del Sistema HACCP, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado. (Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA).

8.15 PLANTA DE PRODUCCIÓN

Establecimiento donde se fabrican alimentos y bebidas destinados para el consumo humano, el cual debe cumplir con condiciones y requisitos sanitarios de: Estructura física e instalaciones, distribución de ambientes y ubicación de equipos, abastecimiento de agua, disposición de aguas servidas, recolección de residuos sólidos, aspectos operativos, higiene del personal y saneamiento del establecimiento, control de calidad sanitaria, entre otros.

8.16 PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (PGH)

Conjunto de medidas esenciales de higiene, aplicables a lo largo de la cadena entera, a fin de lograr que los alimentos sean inocuos para el consumo humano. Considera la aplicación del programa de Buenas Prácticas de Manufactura o Manipulación (BPM), que destinadas al almacenamiento se consideran Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPAL) y del Programa de Higiene y Saneamiento (PHS). (Resolución Ministerial N° 066-2015/MINSA).

8.17 PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO (BPAL)

Conjunto de procedimientos aplicados en el almacenamiento de los alimentos, destinados a asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos. El Programa de BPAL se formula en forma escrita manteniendo los registros para su aplicación, seguimiento y evaluación. (Resolución Ministerial N° 066-2015/MINSA).

8.18 PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)

Conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a instalaciones, ambientes, equipos, utensilios y superficies, con el propósito de eliminar materias objetables, así como reducir considerablemente la carga microbiana y otros peligros, que impliquen riesgo de contaminación para los alimentos. Incluye contar con las medidas para un correcto saneamiento de servicios básicos (agua, desagüe, residuos sólidos), así como para la prevención y control de plagas. Incluye los ambientes donde se almacenan envases destinados a contener alimentos. Los PHS se formulan en forma escrita manteniendo los registros para su aplicación, seguimiento y evaluación. (Resolución Ministerial N° 066-2015/MINSA).



8.19 RASTREABILIDAD/RASTREO DE PRODUCTOS EN LA CADENA ALIMENTARIA

La capacidad para seguir el desplazamiento de un alimento a través de una o varias etapas especificadas de su producción, transformación y distribución. (Decreto Legislativo N° 1062).

8.20 SISTEMA HACCP

Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos. (Decreto Supremo N° 034-2008-AG). Privilegia el control del proceso sobre el análisis del producto final (Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA).

8.21 SUPERVISIÓN DE ESTABLECIMIENTOS

Es toda actividad desarrollada por la o el SPA aplicando los instrumentos de supervisión en los establecimientos de los proveedores de productos o raciones, tales como: supervisión de las condiciones higiénico sanitarias, verificación de las condiciones del proceso productivo del componente sólido, evaluación de los alimentos, verificación de las condiciones del vehículo de transporte, realizada en un establecimiento del proveedor, con la finalidad de liberar los alimentos para brindar el servicio alimentario en las instituciones educativas.

8.22 SUPERVISIÓN INICIAL

Actividad desarrollada por la o el SPA o tercero contratado, para realizar la verificación del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura y Almacenamiento, condiciones higiénico sanitarias, así como estimar la capacidad de almacenamiento y capacidad de producción en cada una de las plantas y/o almacenes donde se prepararán y/o almacenarán los alimentos, con la finalidad de adjudicar o desestimar la propuesta del postor durante la etapa de evaluación y selección, según calificativo satisfactorio o no satisfactorio obtenido.

IX. RESPONSABLES

En Sede Central

9.1. De la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación.

- Gestionar ante la Unidad de Administración el requerimiento la contratación del o de los Organismos de Inspección para la Supervisión Inicial, de corresponder.
- Gestionar la capacitación a las o los SPA designados para la Supervisión Inicial respecto a los lineamientos establecidos en el presente protocolo.
- Brindar capacitación y asistencia técnica a las o los SPA, respecto al proceso de Supervisión Inicial.
- Establecer la programación de las o los SPA, responsables de realizar la Supervisión Inicial dentro o fuera del ámbito de su Unidad Territorial.
- Coordinar con el o los Organismos de Inspección acreditados ante el INACAL, contratados para realizar la Supervisión Inicial, de corresponder.
- Realizar el seguimiento de la ejecución de la Supervisión Inicial por personal del PNAEQW o terceros.
- Emitir la conformidad del servicio, en caso la Supervisión Inicial sea realizada por terceros.



En la Unidad Territorial

9.2. De la Jefa o Jefe de la Unidad Territorial del PNAEQW

- a) Coordinar con la USME y otras Unidades Técnicas del PNAEQW, la implementación de acciones y dotación de recursos que conduzcan la ejecución de la Supervisión Inicial.
- b) Delegar a quien corresponda el ingreso de datos del postor al SIGO para la generación del código de establecimiento del postor.
- c) Gestionar y garantizar la comunicación oportuna a la USME, de los resultados de la etapa de evaluación y selección de propuestas del Proceso de Compras, de la Supervisión Inicial, de los establecimientos ubicados dentro de su ámbito territorial.
- d) Garantizar el uso de las aplicaciones informáticas desarrollados por el PNAEQW, así como el registro oportuno de la información referida a la Supervisión Inicial en dichas aplicaciones, por parte de personal a su cargo.
- e) Comunicar al Comité de Compras del ámbito de su Unidad Territorial los resultados de la Supervisión Inicial, de acuerdo al plazo indicado en las Bases Integradas del Proceso de Compras.
- f) Comunicar y remitir a la Unidad Territorial que corresponda, los resultados de la Supervisión Inicial realizada a los establecimientos ubicados dentro de su ámbito territorial.
- g) Remitir informe documentado a la USME en caso exista incumplimiento a los términos de referencia del OI contratado.
- h) Garantizar el cumplimiento del presente protocolo durante el desarrollo del Proceso de Compras del PNAEQW.
- i) Otras, que en el ámbito de su competencia se asigne o delegue.

9.3. De la Coordinadora o Coordinador Técnico Territorial del PNAEQW

- a) Coordinar con la Jefa o Jefe de la Unidad Territorial, la implementación de acciones que conduzcan la ejecución de la Supervisión Inicial.
- b) Remitir a la Coordinación de Supervisión y Monitoreo de la USME, los datos del postor seleccionado y su establecimiento declarado, copia de la Declaración Jurada de Cumplimiento de Condiciones Higiénico Sanitarias y Capacidad de Producción y/o Almacenamiento, según los formatos establecidos en las Bases Integradas para el Proceso de Compras vigente.
- c) Coordinar con quien corresponda la generación del código de establecimiento del postor seleccionado.
- d) Monitorear las actividades de Supervisión Inicial, que se desarrollen en los establecimientos ubicados dentro de su ámbito territorial.
- e) Verificar y asegurar que la información de la supervisión inicial sea ingresada a la APP establecido por el PNAEQW.
- f) Remitir el resultado de la Supervisión Inicial, escaneado, a la Coordinación de Supervisión y Monitoreo de la USME.
- g) Otras, que en el ámbito de su competencia asigne o delegue la Jefa o el Jefe de la Unidad Territorial.

9.4. De la Supervisora o Supervisor de Planta y Almacenes del PNAEQW y Organismo de Inspección acreditado ante el INACAL.

- a) Contar con todas las herramientas e instrumentos necesarios para llevar a cabo satisfactoriamente la Supervisión Inicial.
- b) Realizar la Supervisión Inicial con objetividad, imparcialidad y confidencialidad, en cumplimiento con las disposiciones establecidas por el PNAEQW.
- c) Emplear la APP para la Supervisión Inicial durante la ejecución de la misma, garantizando que el ingreso de información sea veraz, oportuno y confiable.



- d) Remitir, en forma oportuna, los resultados de la Supervisión Inicial a la Jefa o Jefe de la Unidad Territorial y presentar a la Unidad Territorial, en el plazo máximo de 2 días hábiles de culminado dicha actividad, un informe técnico del desarrollo de dicha actividad con el debido sustento de los motivos de descalificación u observación, de ser el caso; a la vez adjuntando copia del cargo de entrega del resultado de la supervisión inicial, plano de distribución de ambiente y equipos y/o plano de estiba y cálculo de capacidad de producción o almacenamiento.
- e) De observar incumplimientos por parte del OI en relación a sus términos de referencia de su contratación, el SPA deberá describirlos en su informe de supervisión inicial.

X. DISPOSICIONES GENERALES

- 10.1 La Supervisión Inicial a los establecimientos declarados por los postores seleccionados por los Comités de Compra, está a cargo de dos (02) profesionales asignados para tal fin, los mismos que serán:
 - En caso se cuente con la contratación de servicio de terceros, un (01) profesional designado por el Organismo de Inspección contratado y un (01) SPA del PNAEQW asignado por la USME.
 - En caso no se cuente con servicio de terceros, dos (02) SPA del PNAEQW asignados por la USME.Los mismos que son responsables de su ejecución, evaluación y resultado.

- 10.2 Una vez obtenido el resultado de la sub etapa de Evaluación y Selección de Propuestas Técnicas y Económicas, la Unidad Territorial, a través del CTT, comunica el resultado a la USME. Asimismo, la Unidad Territorial debe de garantizar el registro de información del o de los establecimientos declarados por el postor seleccionado en el SIGO para la generación del código del establecimiento; información que debe ser verificada por la o el CTT.

- 10.3 La USME, una vez conocido el resultado de la etapa de evaluación y selección de propuestas, programará a las o los SPA, quienes junto a los terceros contratados, de ser el caso, son responsables de ejecutar la supervisión Inicial. Dicha programación debe ser comunicada a la Unidad Territorial por la USME.

- 10.4 El personal designado para la Supervisión Inicial debe hacer uso de la Ficha de Supervisión Inicial – Modalidad Raciones/Productos (Anexo N° 01 y 02), implementado a través de la APP desarrollada por el PNAEQW (APP de la Ficha de Supervisión Inicial), por lo que antes de su desplazamiento para la Supervisión Inicial debe verificar que el dispositivo electrónico asignado tenga instalado el APP correspondiente, el GPS del equipo se encuentre activado y sus accesorios se encuentren en condiciones que garanticen su utilización. Asimismo, debe ingresar el código del establecimiento a supervisar, verificando que dicho establecimiento se encuentre registrado.

- 10.5 Antes de ejecutarse la Supervisión Inicial, el personal designado deberá contar con las siguientes herramientas:
 - Copia de la Declaración Jurada de Cumplimiento de Condiciones Higiénico Sanitarias y Capacidad de Producción y/o Almacenamiento para la Supervisión Inicial (establecido en las Bases Integradas para el Proceso de Compras vigente).



- Copia de la Declaración Jurada de los profesionales responsables de la implementación de los manuales sobre BPAL, BPM y PHS. (establecido en las Bases Integradas para el Proceso de Compras Vigente).
 - Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones/Modalidad Productos. En caso fortuito y bajo la autorización de la Jefa o el Jefe de la Unidad Territorial se podrá utilizar la ficha física.
 - Formato Resultado de la Supervisión Inicial Modalidad Raciones /Productos (en físico).
 - Plano de distribución de ambientes, equipos y plano de estiba, por cada planta y/o almacén, firmados por el postor, los que serán solicitados al postor, adjuntándolos al resultado de la Supervisión Inicial y entregados a la Unidad Territorial.
- 10.6 El personal designado para realizar la Supervisión Inicial, debe portar su identificación (Fotocheck/DNI/Carta de Presentación), indumentaria adecuada y completa (mandil, toca y protector naso bucal de color claro y calzado cerrado) y respetar las normas de higiene del establecimiento declarado por el postor.
- 10.7 En caso el personal designado para realizar la Supervisión Inicial, no encuentre la dirección del establecimiento declarado por el postor o la dirección del establecimiento no coincide con lo declarado, el SPA procederá a registrar en el campo de observaciones del formato de resultado de la Supervisión Inicial, no debiendo marcar los resultados de la supervisión y comunicará a la Jefa o al Jefe de la Unidad Territorial para las acciones que correspondan.
- 10.8 La supervisión inicial se realiza en presencia de :
- En establecimientos de producción del componente sólido.
- **Si el establecimiento cuenta con Validación Técnica Oficial HACCP.**

El profesional declarado por el postor, podrá ser Biólogo, Ingeniero Industrial, Microbiólogo, Ingeniero Químico, Ingeniero Alimentario, Ingeniero Agroindustrial, o afín en el rubro de alimentos; debidamente colegiado y habilitado, calificado y capacitado con una antigüedad no mayor a dos (02) años, en temas relacionados a: HACCP, Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento.
 - **Si el establecimiento cuenta con Certificación de Principios Generales de Higiene.**

Además de los profesionales indicados en el párrafo anterior, opcionalmente podrán contar con técnico titulado, con formación en alimentos, calificado y capacitado con una antigüedad no mayor a dos (02) años en Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento.
- En establecimientos de almacenamiento de productos industrializados.
- El profesional declarado por el postor, podrá ser Biólogo, Ingeniero Industrial, Microbiólogo, Ingeniero Químico, Ingeniero Alimentario, Ingeniero Agroindustrial, o afín en el rubro de alimentos; debidamente colegiado y habilitado, calificado y capacitado con una antigüedad no mayor a dos (02) años, en temas relacionados Buenas Prácticas de Almacenamiento e Higiene y Saneamiento; o un técnico titulado, con formación en alimentos, calificado y capacitado con una antigüedad no mayor a dos (02) años en Buenas Prácticas de Almacenamiento e Higiene y Saneamiento.



- 10.9 El personal designado para realizar la Supervisión Inicial, evalúa el cumplimiento de las condiciones higiénico sanitarias, aplicación del Programa de Higiene y Saneamiento, Buenas Prácticas de Manufactura y/o Buenas Prácticas de Almacenamiento y/o Plan HACCP y estimación de la capacidad de producción del componente sólido y/o acompañamiento y/o almacenamiento de los productos industrializados en los establecimientos declarados por los postores seleccionados.

XI. DISPOSICIONES ESPECÍFICAS

- 11.1 La Supervisión Inicial consiste en realizar una inspección higiénico sanitaria y una estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento por cada establecimiento declarado en la propuesta técnica del postor, aplicando para ello la Ficha de Supervisión Inicial (Anexo 01: Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones y Anexo 02: Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos).
- 11.2 En caso un postor cuente con dos (02) o más establecimientos declarados, estos serán supervisados de manera independiente. Se precisa que el almacenamiento total de productos para un mismo ítem debe realizarse en un único establecimiento, al igual que la producción del componente sólido y/o acompañamiento, según la finalidad declarada por el postor en el Formato N° 05 de las Bases Integradas para el Proceso de Compras vigente.
- 11.3 En caso un mismo establecimiento sea declarado por uno o más postores, para uno o más ítems de uno o más Comités de Compra, éstos deberán asegurar la capacidad de producción y/o almacenamiento para todas sus postulaciones. Asimismo, los espacios de almacenamiento deben estar señalizados por Comité de Compras.
- 11.4 Antes del inicio y durante la Supervisión Inicial se debe realizar las tomas fotográficas siguientes, desde la APP:
- **Modalidad Raciones:** i) al ingreso del establecimiento (obligatorio); ii) área de producción de pan, iii) área de almacenamiento del bebible industrializado y iv) área de producción de huevo sancochado, según corresponda.
 - **Modalidad Productos:** i) al ingreso del establecimiento (obligatorio) y ii) área de almacenamiento.

De considerarse necesario podrá efectuar las tomas fotográficas con otro dispositivo electrónico.

- 11.5 De evidenciar durante la Supervisión Inicial uno o más motivos de descalificación automática, establecidos en la Ficha de Supervisión Inicial, se debe realizar una (01) o más tomas fotográficas desde la APP y se dará por culminada la supervisión. La conclusión de la supervisión será consignada con el calificativo de **NO SATISFACTORIO** en la sección RESULTADO del formato de Resultado de Supervisión Inicial. (Anexo N° 03)
- 11.6 El personal designado debe evaluar los requisitos establecidos en la Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos, sección evaluación higiénico sanitario del establecimiento, seleccionando **CONFORME** o **NO CONFORME**, según los hallazgos encontrados. En caso de seleccionar **NO CONFORME**, se debe indicar la deficiencia encontrada en el campo OBSERVACIÓN. No se debe señalar recomendaciones y/o acciones correctivas en la ficha.



- 11.7 La Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones, es única y será aplicada en los establecimientos declarados por el postor, para cualquiera de las actividades que realiza (almacenamiento bebible industrializado, elaboración de componente sólido con acompañamiento, almacenamiento componente sólido industrializado y elaboración de huevo sancochado). Por lo tanto, al evaluar los requisitos establecidos con la Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones, se seleccionará **CONFORME** o **NO CONFORME**, según los hallazgos encontrados. En caso de seleccionar **NO CONFORME**, se debe indicar la deficiencia encontrada en el campo OBSERVACIÓN. No se debe señalar recomendaciones y/o acciones correctivas en la ficha. Asimismo, en caso que los requisitos no correspondan a la actividad realizada en el establecimiento, colocar en observaciones **NO APLICA**, cabe indicar que la evaluación de las condiciones higiénicas sanitarias del establecimiento se deberá realizar paralelamente a la estimación de capacidad de producción del componente sólido.
- 11.8 En caso que la evaluación higiénico sanitario al establecimiento resulte **SATISFACTORIO** (calificativo mayor o igual al 75%), se procede a realizar el cálculo de la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento. En caso el resultado sea **NO SATISFACTORIO** (calificativo menor a 75%), no se procede a realizar la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento y se dará por culminada la supervisión. La conclusión de la supervisión será consignada con el calificativo de **NO SATISFACTORIO** en la sección RESULTADO del formato de Resultado de la Supervisión Inicial. (Anexo N° 03).
- 11.9 La estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento, considera lo siguiente:

a) **Estimación de la Capacidad de Producción - Modalidad Raciones**

Para estimar la capacidad de producción del componente sólido en el establecimiento declarado por el postor, el personal designado para la Supervisión Inicial, debe verificar *in situ* una corrida de producción de pan con acompañamiento tipo empanada; y una corrida de producción de huevo sancochado, debidamente envasado y empaclado como producto final.

Para el caso de pan con acompañamiento tipo empanada y huevo sancochado, se realizará una corrida de producción considerando las siguientes cantidades mínimas:

- Para una oferta de hasta 2,000 raciones, la corrida será del 10% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
- Para una oferta entre 2,001 a 10,000 raciones la corrida será del 5% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
- Para una oferta mayor a 10,000 raciones la corrida será del 3% de las raciones del ítem o ítems al que postula.

Para la estimación de la capacidad de producción del componente sólido, se debe considerar el total de raciones del (de los) ítem(s) al que postula, para un (1) día de atención y de ser el caso, considerando el (los) ítem(s) que el establecimiento tuviera adjudicado anteriormente.

El personal designado para la Supervisión Inicial, debe verificar *in situ* el plano de distribución de ambientes y equipos, considerando el almacén de materia prima e insumos para panificación, almacén para huevo, área de proceso de crudos y cocidos, almacén de productos terminados.



La estimación de la capacidad de producción del componente sólido y/o acompañamiento se debe realizar siguiendo el *"Instructivo para el Cálculo de la Capacidad de producción del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) de los Postores al Proceso de Compras del PNAEQW, Modalidad Raciones."* (Anexo N° 04).

b) **Estimación de la Capacidad de Almacenamiento - Modalidad Raciones**

Para estimar la capacidad de almacenamiento del bebible industrializado y componente sólido industrializado (galletería) en el establecimiento declarado por el postor, el personal designado para la Supervisión Inicial, debe considerar el total de raciones del(de los) ítem(s) al que postula y, de ser el caso, considerar el(los) ítem(s) que el establecimiento ya tuviera adjudicado anteriormente. Asimismo, se debe tomar en consideración que el establecimiento debe tener una capacidad mínima para ocho (08) días de atención del producto bebible industrializado y cuatro (04) días de atención de galletas.

El personal designado para la Supervisión Inicial, debe verificar *in situ* el plano de estiba del almacén. La estimación de la capacidad de almacenamiento se realizará siguiendo el *"Instructivo para el Cálculo de la Capacidad de Almacenamiento de Alimentos de los Postores al Proceso de Compras del PNAEQW, Modalidad Productos/Raciones"* (Anexo N° 05).

c) **Estimación de la Capacidad de Almacenamiento - Modalidad Productos**

Para estimar la capacidad de almacenamiento del establecimiento declarado por el postor, el personal designado para la Supervisión Inicial debe considerar el volumen total de productos del (de los) ítem(s) al que postula para el periodo de atención correspondiente, y de ser el caso, considerar el (los) ítem(s) que el establecimiento tuviera adjudicado previamente.

El personal designado para la Supervisión Inicial, debe verificar *in situ* el plano de estiba del almacén. La estimación de la capacidad de almacenamiento se realizará siguiendo el *"Instructivo para el cálculo de la capacidad de almacenamiento de alimentos de los postores al Proceso de Compras del PNAEQW, Modalidad Productos/Raciones"* (Anexo N° 05).

Para el caso, que en una misma fecha se tenga programado efectuar la Supervisión Inicial a un establecimiento declarado por uno o más postores, para uno o más Comités de Compras, la Ficha de Supervisión Inicial se aplica una sola vez. Además, se debe considerar que la estimación y registro de la capacidad de almacenamiento se realice por Comité de Compras y postor; la misma que, debe ser evaluada según el orden establecido considerando la hora de cierre del acta de evaluación y selección de propuestas del Proceso de Compras.

11.10 **Remisión de Resultados de la Supervisión Inicial a la Unidad Territorial**

Concluido el proceso de supervisión, el personal designado para la Supervisión Inicial debe registrar el resultado obtenido: **SATISFACTORIO o NO SATISFACTORIO** en el Formato Resultado de la Supervisión Inicial Modalidad Raciones /Productos (Anexo N° 03), el cual debe estar debidamente firmado y sellado por el personal designado para la Supervisión Inicial y el postor, para luego ser entregado a la Unidad Territorial.



En caso el postor se niegue a firmar el formato de resultado, el personal designado para la Supervisión Inicial, tiene la potestad de consignar en el campo de observaciones del Formato Resultado de la Supervisión Inicial Modalidad Raciones /Productos (Anexo N° 03), la frase: “**SE NEGÓ A FIRMAR**”, siendo plenamente válido dicho documento.

Asimismo, el personal designado para la Supervisión Inicial debe comunicar a la Unidad Territorial el resultado de la Supervisión Inicial inmediatamente haya culminado dicha actividad, para lo cual debe ingresar, por mesa de partes de la Unidad Territorial, el documento en físico. Si estos no pudieran ser entregados el mismo día de ejecutada la supervisión, este debe ser remitido, de forma inmediatamente, escaneado al correo institucional de la Jefa o Jefe de la Unidad Territorial que corresponda, con copia a la o al CTT y a la USME.

La Jefa o Jefe de la Unidad Territorial debe comunicar al Comité de Compra los resultados de la Supervisión Inicial. Para la modalidad raciones, en el caso que un postor cuente con dos o más establecimientos declarados para uno o más Ítems, a efectos de obtener el Resultado Final como SATISFACTORIO, debe tenerse en cuenta que todos los establecimientos declarados para la producción de pan, producción de huevo sancochado y almacenamiento de bebida y sólido industrializado; deben tener resultado individual como **SATISFACTORIO**.

XII. CONFIDENCIALIDAD DE LA INFORMACIÓN

El personal designado para la Supervisión Inicial se compromete a no difundir a terceros la información obtenida, bajo responsabilidad de las acciones legales pertinentes por parte del PNAEQW, en caso suceda lo contrario.

XIII. REGISTROS

La información generada por la aplicación de los siguientes documentos se encuentra en los siguientes formatos:

- **PRT-022-PNAEQW-USME-FOR-001:** Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones.
- **PRT-022-PNAEQW-USME-FOR-002:** Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos.
- **PRT-022-PNAEQW-USME-FOR-003:** Formato Resultado de la Supervisión Inicial Modalidad Raciones/ Productos.

XIV. ANEXOS

- ANEXO N° 01: Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones
- ANEXO N° 02: Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos
- ANEXO N° 03: Formato Resultado de la Supervisión Inicial Modalidad Raciones/ Productos.
- ANEXO N° 04: Instructivo para el Cálculo de la Capacidad de producción del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) de los postores al Proceso de Compras del PNAEQW, Modalidad Raciones.
- ANEXO N° 05: Instructivo para el Cálculo de la Capacidad de Almacenamiento de alimentos de los postores al Proceso de Compras del PNAEQW, Modalidad Raciones/Productos.
- ANEXO N° 06: Dimensiones referenciales de empaques secundarios.
- ANEXO N° 07: Cuadro de control de cambios.



ANEXO N° 01

 Versión N° 02	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
		Pág. 1 de 9

Código de Establecimiento:

Fecha de supervisión:

Identificación del Establecimiento

Dirección				
Distrito		Provincia		Departamento

Identificación del Postor

Nombre	
Código de postor	
RUC	
Representante Legal	
Apellidos y Nombres del profesional o Técnico calificado y capacitado	
Unidad Territorial a la que postula	
Comité(s) de Compra al que postula	
Ítem(s) al que postula	

Actividad del Establecimiento

1. Almacenamiento bebible industrializado () 3. Elaboración de componente sólido con acompañamiento ()
2. Almacenamiento componente sólido industrializado () 4. Huevo sancochado ()

Datos de las Supervisoras o Supervisores:

Nombres y Apellidos	
DNI	
Institución OI / PNAEQW	

Nombres y Apellidos	
DNI	
Institución PNAEQW	



 <p>QaliWarma PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</p>	<p>FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES</p>	<p>PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001</p>
<p>Versión N° 02</p>	<p>Pág. 2 de 9</p>	

La evaluación se realiza en cumplimiento de la normativa sanitaria vigente y los requisitos establecidos por el PNAEQW.

MOTIVOS DE DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA

Marcar con una "x" el motivo de descalificación automática en caso sea detectado o evidenciado durante la evaluación del establecimiento:

<p>a) El profesional o técnico calificado declarado no está presente al inicio y durante la Supervisión Inicial.</p>	
<p>b) No permitir el ingreso a la planta y/o almacén al personal designado para la Supervisión Inicial o solicitar la no ejecución de la Supervisión Inicial.</p>	
<p>c) Encontrar insumos prohibidos por norma nacional o Codex Alimentarius, insumos y/o productos vencidos, sin registro o autorización sanitaria, productos o insumos con fecha de producción o vencimiento adulterados, sin rotulado u otra causa que afecte la inocuidad del mismo.</p>	
<p>d) Presencia de algún vector y/o animal, tales como: roedor, cucaracha, mosca, perro, gato, ave, entre otros, o indicios/signos de su presencia como orina, excremento u otros, en las instalaciones de la planta y/o almacén.</p>	
<p>e) Si la planta y/o almacén no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada y sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua.</p>	
<p>f) Áreas oxidadas y/o corroídas y/o agrietadas, restos de alimentos descompuestos y contaminación con lubricantes u otras sustancias químicas en las maquinarias, equipos y utensilios que van en contacto directo con el alimento.</p>	
<p>g) Si la planta y/o almacén no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.</p>	
<p>h) Si la planta y/o almacén del postor, se encuentra parcialmente construida o no cuenta con los materiales y/o equipos necesarios para la producción y/o almacenamiento de los alimentos ofertados.</p>	



 <p>QaliWarma PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</p>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001

EVALUACIÓN HIGIENICO SANITARIA AL ESTABLECIMIENTO

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		CONFORME	NO CONFORME	
I.	INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO (aplica para las actividades del establecimiento 1 y/o 2 y/o 3 y/o 4, según corresponda).			
1.1	El acceso y entorno del establecimiento se encuentra en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza, libre de desechos y/o fuentes de contaminación.	4	0	
1.2	Las ventanas y/o cualquier tipo de aberturas están construidas de forma que impide la acumulación de suciedad, sean fáciles de limpiar y estén provistas de medios que eviten el ingreso de vectores y/o agentes contaminantes.	4	0	
1.3	El establecimiento cuenta con instalaciones (pisos-paredes-techo) de material no absorbente (impermeable), de color claro (paredes y techo), de fácil higienización, los mismos que se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza. Además, las uniones entre las paredes y el piso deben ser a media caña (curvo/cóncavo).	4	0	
1.4	El establecimiento cuenta con ambientes diferenciados para el almacenamiento de materias primas, insumos, envases, producto terminado, área de proceso – zona de crudos y cocidos, debidamente identificados; asimismo, cuenta con un ambiente o área señalizada para la evaluación de los alimentos durante su recepción y/o liberación y cuarentena.	10	0	
1.5	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan, las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento.	2	0	
1.6	Cuenta con adecuada ventilación natural o forzada, que evite que se forme condensaciones de vapor de agua, y/o calor excesivo. El flujo de aire se desplaza del área limpia al área sucia.	4	0	
1.7	Los productos, insumos y envases son estibados en tarimas, parihuelas, anaqueles o estantes de material de fácil limpieza, en buen estado de conservación, en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza; y cumplen con lo siguiente: - Espacio libre al piso: no menor de 0.20 m o estándar internacional - Espacio libre al techo: no menor de 0.60 m. - Espacio libre entre filas de rumas: no menor de 0.50 m. - Espacio libre entre rumas: no menor de 0.20 m. - Espacio libre entre filas de ruma y pared: no menor de 0.50 m. - En los métodos de anclaje a la pared: el espacio libre entre filas y pared no deberá ser menor de 0.30 m. Los productos deben apilarse respetando los niveles establecidos por el fabricante.	6	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
Versión N° 02		Pág. 4 de 9

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		CONFORME	NO CONFORME	
1.8	Las áreas del establecimiento se encuentran señalizadas, con avisos referidos a las Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento y de seguridad.	2	0	
1.9	Cuenta con certificados de análisis físico – químico (cloro libre residual, dureza, pH, plomo, cadmio, mercurio y arsénico) y microbiológico (virus, coliformes totales, bacterias heterotróficas, huevos y larvas de helmintos) para el agua; y realizan la verificación del nivel de cloro libre residual y los resultados cumplen con los parámetros establecidos.	6	0	
1.10	Cuenta con artículos de limpieza en buen estado de mantenimiento y de uso exclusivo por área; los cuales se encuentran ubicados adecuadamente.	2	0	
1.11	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección, y/o mantenimiento se almacenan en un ambiente limpio y exclusivo, en sus envases originales, protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación.	2	0	
1.12	Los servicios higiénicos: urinarios y/o inodoros y lavatorio(s), se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, no generan riesgo de contaminación cruzada.	4	0	
1.13	Es adecuada la relación de aparatos sanitarios con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres): - De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha y 1 urinario. - De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas y 1 urinario. - De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas y 2 urinarios. - Más de 50 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas.	2	0	
1.14	Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, cuentan con casilleros en buen estado de mantenimiento y limpieza, separados por género (hombres y mujeres).	2	0	
1.15	El sistema de desagüe, sistema de tratamiento y disposición sanitaria de aguas residuales (servidas): alcantarillado, sumideros, cajas de registro, están operativos y protegidos contra el ingreso de plagas.	4	0	
1.16	Al ingreso, el establecimiento cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable), jabón desinfectante, desinfectante y sistema de secado de manos, y el personal ingresa con calzado exclusivo e higiénico, asimismo, cuenta con instructivos y procedimientos visuales que indiquen el correcto lavado de manos.	6	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
Versión N° 02		Pág. 5 de 9

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBS
		CONFORME	NO CONFORME	
II. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE CRUDOS (aplica para actividades del establecimiento 3 y 4).				
2.1	La sala de proceso cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable), jabón desinfectante, desinfectante y sistema de secado de manos, y el personal ingresa con calzado exclusivo e higiénico, cuenta con procedimientos visuales que indiquen el correcto lavado de manos.	6	0	
2.2	Existen avisos relacionados a la correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura.	2	0	
2.3	El manipulador de alimentos aplica las Buenas Prácticas de Manufactura.	4	0	
III. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE COCIDOS (aplica para actividad del establecimiento 3 y 4)				
3.1	El área de tránsito de la salida del horno/marmitas/cocinas al área de enfriamiento se encuentra en buenas condiciones de higiene y asegura que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada.	6	0	
3.2	La zona de enfriado se encuentra separado de la zona de envasado, se encuentra en buenas condiciones de higiene y asegura que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada.	6	0	
3.3	La zona de preparación del componente sólido y/o acompañamiento y/o envasado, no genera riesgo de contaminación cruzada.	6	0	
3.4	Cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable), jabón desinfectante, desinfectante y sistema de secado de manos, y el personal ingresa con calzado exclusivo e higiénico, asimismo, cuenta con instructivos visuales que indiquen el correcto lavado de manos.	6	0	
3.5	Existen avisos relacionados a la correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura.	2	0	
3.6	El manipulador de alimentos aplica las Buenas Prácticas de Manufactura.	4	0	
IV. DE LOS MANUALES DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO E HIGIENE Y SANEAMIENTO (Aplica para actividades del establecimiento 1 y/o 2 y/o 3 y/o 4)				
4.1	Los procedimientos establecidos en los manuales PHS y BPM son implementados en el establecimiento.	4	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
Versión N° 02		Pág. 6 de 9

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBS
		CONFORME	NO CONFORME	
4.2	Los formatos y/o registros de control establecidos en su PHS se encuentran disponibles y actualizados: - Control de plagas. - Limpieza, desinfección y de las instalaciones, infraestructura, materiales, equipos, tanques/cisternas, entre otros.	4	0	
4.3	Realiza la verificación de la eficacia del Programa de Higiene y Saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies vivas, inertes y ambientes, según la frecuencia establecida en su Programa de Higiene y Saneamiento.	4	0	
4.4	Cuenta con formatos y/o registros del almacén (Kardex) que evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS - primeros en entrar, primeros en salir) y considera la proximidad de la fecha de vencimiento.	4	0	
4.5	Cuenta con formatos y/o registros del control y evaluación de proveedores.	4	0	
4.6	Realiza el control médico del personal (baciloscopia y coprocultivo).	4	0	
4.7	El personal se encuentra capacitado en temas referentes a las ETAs, BPM, PHS, HACCP, inocuidad de alimentos, entre otros (verificar registros y/o material de capacitación y/o exámenes y/o constancias y/o certificados), según su cronograma de capacitación.	4	0	
4.8	Cuenta con formatos y/o registros del control de lavado de manos e higiene del personal.	4	0	
4.9	Cuenta con formato y/o registros del mantenimiento preventivo y calibración de instrumentos de medición.	4	0	
4.10	Cuenta con formatos y/o registros de productos no conformes	4	0	
4.11	Los formatos y/o registros de producción establecidos en su Manual de BPM, se encuentran disponibles: a) Verificación de materia prima e insumos b) Temperatura de almacenamiento de materias primas o insumos perecibles c) Dosimetría d) Amasado y sobado e) Temperatura, humedad relativa y tiempo de fermentado f) Tiempo y temperatura de horneado y/o cocción g) Tiempo y temperatura de enfriado h) Envasado i) Almacenamiento de producto final Otros: (indicar) _____	8	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
Versión N° 02		Pág. 7 de 9

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBS
		CONFORME	NO CONFORME	
V. DEL HACCP (aplica en caso el establecimiento cuenta con Validación Técnica Oficial del Plan HACCP)				
5.1	Los procedimientos establecidos en su Plan HACCP son implementados en el establecimiento.	4	0	
5.2	Cuenta con formatos y/o registros del control del PCC y los límites críticos son de verificación in situ.	4	0	
5.3	Los formatos y/o registros permiten realizar la rastreabilidad del producto terminado, hasta conocer las materias primas e insumos.	4	0	
5.4	Se han establecido medidas correctivas para el control de los puntos críticos.	4	0	

RESULTADO DE LA EVALUACIÓN HIGIENICO SANITARIO DEL ESTABLECIMIENTO

PUNTAJE:

PORCENTAJE:



ESCALA DE CALIFICACIÓN (%)	SATISFACTORIO	NO SATISFACTORIO
		≥75%

- Nota 1: Si alguno de los ítems no aplica. El puntaje establecido para estos ítems no será sumado.
 Nota 2: El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.
 Nota 3: El calificativo mínimo aprobatorio es SATISFACTORIO.

Firma

Institución:
Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

Firma

Institución:
Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001
	Versión N° 02	Pág. 8 de 9

ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DE COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN Y HUEVO SANCOCHADO) Y ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS INDUSTRIALIZADOS DE LOS POSTORES AL PROCESO DE COMPRAS DEL PNAEQW, MODALIDAD RACIONES

Código de Establecimiento:

Fecha de supervisión:

Identificación del Establecimiento

Dirección				
Distrito		Provincia		Departamento

Identificación del Postor

Nombre	
Código de postor	
RUC	
Representante Legal	
Apellidos y Nombres del profesional o técnico calificado y capacitado	
Unidad Territorial a la que postula	
Comité(s) de Compra al que postula	
Ítem(s) al que postula	

Actividad del Establecimiento


1. Almacenamiento bebible industrializado () 3. Elaboración de componente sólido con acompañamiento ()
2. Almacenamiento componente sólido industrializado () 4. Elaboración de Huevo sancochado ()

1. EQUIPOS

1.1 Registrar los equipos y sus respectivas marcas, empleados en la producción y/o almacenamiento:

N°	EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD
1			
2			
3			
4			
5			




 Versión N° 02	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-001 Pág. 9 de 9
--	--	--

2. ALMACENAMIENTO			
2.1 Registrar los ambientes considerados para la estimación de la capacidad de almacenamiento:			
No.	ALMACÉN	ÁREA (m ²)	N° PARIHUELAS/ESTANTES/ TARIMAS
1			
2			
3			
3. DATOS PARA LA ESTIMACIÓN DE LA CAPACIDAD			
3.1 Total de operarios que participaron en la estimación de capacidad:			
3.2 Datos relevantes levantados:			
4. RESULTADO DE LA ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD			
Culminada la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento, se obtuvo el resultado siguiente:			
Nombre del Componente sólido preparado durante la estimación de la capacidad:			
A. N° de unidades estimadas de componente sólido (pan) a producir para un (01) día de atención: _____			
B. N° de unidades estimadas de componente sólido (huevo sancochado) a producir para un (01) día de atención: _____			
C. N° de unidades de raciones a la que postula para un (01) día de atención: _____			
D. N° de unidades estimadas de bebida industrializado a almacenar para ocho (08) días de atención: _____			
E. N° de unidades de raciones a la que postula para ocho (08) días de atención: _____			
F. N° de unidades estimadas de componente sólido industrializado (galleta) a almacenar para cuatro (04) días de atención: _____			
G. N° de unidades de raciones a la que postula para cuatro (04) días de atención: _____			
Condición: $A \text{ y } B \geq C \text{ y } D \geq E \text{ y } F \geq G$: SATISFACTORIO <input type="checkbox"/>			
Condición: $A \text{ o } B < C \text{ o } D < E \text{ o } F < G$: NO SATISFACTORIO <input type="checkbox"/>			
5. DATOS DE LA(S) SUPERVISORA(S) o SUPERVISOR(ES)			
FIRMA:		FIRMA:	
NOMBRES Y APELLIDOS:		NOMBRES Y APELLIDOS:	
DNI:		DNI	
INSTITUCIÓN:		INSTITUCION:	



ANEXO N° 02

 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS	PRT-022-PNAEQW-USME-FOR-002
	Versión N° 02	Pág. 1 de 7

Código de Establecimiento:

Fecha de supervisión:

Identificación del Establecimiento

Dirección				
Distrito		Provincia		Departamento

Identificación del Postor

Nombre	
Código de postor	
RUC	
Representante Legal	
Apellidos y Nombres del profesional Técnico calificado y capacitado	
Unidad Territorial a la que postula	
Comité(s) de Compra al que postula	
Ítem(s) al que postula	

Datos de los Supervisores:

Nombres y apellidos	
DNI	
Institución OI / PNAEQW	
Nombres y apellidos	
DNI	
Institución PNAEQW	



 <p>QaliWarma PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</p>	<p>FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS</p>	<p>PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-002</p>
<p>Versión N° 02</p>		<p>Pág. 2 de 7</p>

La evaluación se realiza en cumplimiento de la normativa sanitaria vigente y los requisitos establecidos por el PNAEQW.

MOTIVOS DE DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA

Marcar con una “x” el motivo de descalificación automática en caso sea detectado o evidenciado durante la evaluación del establecimiento:

<p>a) El profesional o técnico calificado declarado no está presente al inicio y durante la Supervisión Inicial.</p>	
<p>b) No permitir el ingreso a la planta y/o almacén al personal designado para la Supervisión Inicial o solicitar la no ejecución de la Supervisión Inicial.</p>	
<p>c) Encontrar insumos prohibidos por norma nacional o Codex Alimentarius, insumos y/o productos vencidos, sin registro o autorización sanitaria, productos o insumos con fecha de producción o vencimiento adulterados, sin rotulado, infestados u otra causa que afecte la inocuidad del mismo.</p>	
<p>d) Presencia de algún vector y/o animal, tales como: roedor, cucaracha, mosca, perro, gato, ave, entre otros, o indicios/signos de su presencia como orina, excremento u otros, en las instalaciones del almacén.</p>	
<p>e) Si el almacén no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada y sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua.</p>	
<p>f) Áreas oxidadas y/o corroídas y/o agrietadas, restos de alimentos descompuestos y contaminación con lubricantes u otras sustancias químicas en las maquinarias, equipos y utensilios que van en contacto directo con el alimento.</p>	
<p>g) Si el almacén no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.</p>	
<p>h) Si el almacén del postor, se encuentra parcialmente construido o no cuenta con los materiales y/o equipos necesarios para el almacenamiento de los alimentos ofertados.</p>	



 Versión N° 02	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-002
		Pág. 3 de 7

EVALUACIÓN HIGIENICO SANITARIA AL ESTABLECIMIENTO


N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		CONFORME	NO CONFORME	
I.	INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO			
1.1	El acceso y entorno del establecimiento se encuentra en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza, libre de desechos y/o fuentes de contaminación.	4	0	
1.2	Las ventanas y/o cualquier tipo de aberturas están construidas de forma que impide la acumulación de suciedad, sean fáciles de limpiar y estén provistas de medios que eviten el ingreso de vectores y/o agentes contaminantes.	4	0	
1.3	El establecimiento cuenta con instalaciones (pisos-paredes-techo) de material no absorbente (impermeable), de color claro (en paredes y techo), de fácil higienización, los mismos que se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza. Además, las uniones entre las paredes y el piso deben ser a media caña (curvo/cóncavo).	4	0	
1.4	El establecimiento cuenta con ambientes diferenciados para almacenamiento de productos, envases, productos de limpieza, debidamente identificados; así como cuenta con un ambiente o área señalizada para la evaluación de los alimentos durante su recepción y/o liberación y cuarentena.	10	0	
1.5	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan, las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento.	2	0	
1.6	Cuenta con adecuada ventilación natural o forzada, que evita que se forme condensaciones de vapor de agua, y calor excesivo. El flujo de aire se desplaza del área limpia al área sucia.	4	0	
1.7	Los productos son estibados en tarimas, parihuelas, anaqueles o estantes de material de fácil limpieza, en buen estado de conservación, en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza; y cumplen con lo siguiente: - Espacio libre al piso: no menor de 0.20 m o estándar internacional. Espacio libre al techo: no menor de 0.60 m. - Espacio libre entre filas de rumas: no menor de 0.50 m. - Espacio libre entre rumas: no menor de 0.20 m. - Espacio libre entre filas de ruma y pared: no menor de 0.50 m. - En los métodos de anclaje a la pared: el espacio libre entre filas y pared no deberá ser menor de 0.30 m. Los productos deben apilarse respetando los niveles establecidos por el fabricante.	6	0	
1.8	Las áreas del establecimiento se encuentran señalizadas, con avisos referidos a las Buenas Prácticas de Almacenamiento y de Seguridad.	2	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-002
Versión N° 02		Pág. 4 de 7

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		CONFORME	NO CONFORME	
1.9	Cuenta con certificados de análisis físico – químico (cloro libre residual, dureza, pH, plomo, cadmio, mercurio y arsénico) y microbiológico (virus, coliformes totales, bacterias heterotróficas, huevos y larvas de helmintos) para el agua; y realizan la verificación del nivel de cloro libre residual y los resultados cumplen con los parámetros establecidos.	6	0	
1.10	Cuenta con artículos de limpieza en buen estado de mantenimiento y de uso exclusivo; los cuales se encuentran ubicados adecuadamente.	2	0	
1.11	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección, y/o mantenimiento se almacenan en un ambiente limpio y exclusivo, en sus envases originales, protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación.	2	0	
1.12	Los servicios higiénicos: urinarios y/o inodoros y lavatorio(s), se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, no generan riesgo de contaminación cruzada.	4	0	
1.13	Es adecuada la relación de aparatos sanitarios con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres): - De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha y 1 urinario. - De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas y 1 urinario. - De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas y 2 urinarios. - Más de 50 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas.	2	0	
1.14	Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, cuentan con casilleros en buen estado de mantenimiento y limpieza, separados por género (hombres y mujeres).	2	0	
1.15	El sistema de desagüe, sistema de tratamiento y disposición sanitaria de aguas residuales (servidas): alcantarillado, sumideros, cajas de registro, están operativo y protegido contra el ingreso de plagas.	4	0	
1.16	Al ingreso, el establecimiento cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable), jabón desinfectante, desinfectante y sistema de secado de manos, y el personal ingresa con calzado exclusivo e higiénico, asimismo, cuenta con instructivos y procedimientos visuales que indiquen el correcto lavado de manos.	6	0	
II. DE LA IMPLEMENTACION DE LOS MANUALES DE BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO E HIGIENE Y SANEAMIENTO				
2.1	Los procedimientos establecidos en los manuales PHS, BPAL son implementados en el establecimiento.	4	0	
2.2	Los formatos y/o registros de control establecidos en su PHS se encuentran disponibles y actualizados: - Control de plagas. Limpieza, desinfección y de las instalaciones, infraestructura, materiales, tanques/cisternas, entre otros	4	0	



 QaliWarma <small>PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</small>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-002
Versión N° 02		Pág. 5 de 7

N°	REQUISITOS	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		CONFORME	NO CONFORME	
2.3	Realiza la verificación de la eficacia del programa de Higiene y Saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies vivas, inertes y ambientes, según la frecuencia establecida en su Programa de Higiene y Saneamiento.	4	0	
2.4	Cuenta con formatos y/o registros del almacén (Kardex) que evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS primeros en entrar, primeros en salir) y considera la proximidad de la fecha de vencimiento.	4	0	
2.5	Cuenta con formatos y/o registros del control y evaluación de proveedores	4	0	
2.6	Realiza el control médico del personal (baciloscopia y coprocultivo)	4	0	
2.7	El personal se encuentra capacitado en temas referentes a las ETAs, BPAL, PHS, HACCP, inocuidad de alimentos, entre otros (verificar registros y/o material de capacitación y/o exámenes y/o constancias y/o certificados), según su cronograma de capacitación.	4	0	
2.8	Cuenta con formatos y/o registros del control de lavado de manos e higiene del personal.	4	0	
2.9	Cuenta con formato y/o registros del mantenimiento preventivo y calibración de instrumentos de medición.	4	0	
2.10	Cuenta con formatos y/o registros de productos no conformes.	4	0	
2.11	Los formatos y/o registros establecidos en su Manual de BPAL, se encuentran disponibles. a) Verificación de las condiciones del vehículo que transporta los productos (recepción y despacho/liberación). b) Recepción c) Temperatura de almacenamiento. d) Rotación de Stocks. e) Otros: (indicar) _____	8	0	



RESULTADO DE LA EVALUACIÓN HIGIENICO SANITARIA AL ESTABLECIMIENTO

PUNTAJE:		
PORCENTAJE:		
CALIFICATIVO:		
ESCALA DE CALIFICACIÓN (%)	SATISFACTORIO	NO SATISFACTORIO
	≥75%	<75%

Nota 1: El calificativo mínimo aprobatorio es SATISFACTORIO.

Firma

Institución:
Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

Firma

Institución:
Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

 <p>QaliWarma PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</p>	FICHA DE SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD PRODUCTOS	PRT-022-PNAEQW- USME-FOR-002
Versión N° : 02	Pág. 6 de 7	

ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS MODALIDAD PRODUCTOS.

Código de Establecimiento:

Fecha de supervisión:

Identificación del Establecimiento

Dirección:					
Distrito:		Provincia		Departamento	
Identificación del Postor					
Nombre					
Código de postor					
RUC					
Representante Legal					
Apellidos y Nombres del profesional o técnico calificado y capacitado					
Unidad Territorial a la que postula					
Comité(s) de Compra al que postula					
Ítem(s) al que postula					
Periodo de atención al que postula					




1. EQUIPOS			
1.1 Registrar los equipos y sus respectivas marcas, empleados en la producción y/o almacenamiento:			
No.	EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD
1			
2			
3			

2. ALMACENAMIENTO			
2.1 Registrar los ambientes considerados para la estimación de la capacidad de almacenamiento:			
No.	ALMACÉN	ÁREA (m ²)	N° PARIHUELAS /ESTANTES /TARIMAS
1			
2			
3			
4			
5			
3. DATOS PARA LA ESTIMACIÓN DE LA CAPACIDAD			
3.1 Total de operarios que participaron en la estimación de capacidad:			
3.2 Datos relevantes levantados:			
4. RESULTADO DE LA ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD			
Culminada la estimación de la capacidad de almacenamiento, se obtuvo el resultado siguiente:			
W. Capacidad total estimada de alimentos a almacenar para una entrega: _____ Tm (Tonelada métrica)			
Y. Capacidad total de alimentos a la que postula para una entrega: _____ Tm (Tonelada métrica)			
Condición: $W \geq Y$: SATISFACTORIO <input type="checkbox"/>			
Condición: $W < Y$: NO SATISFACTORIO <input type="checkbox"/>			
5. DATOS DE LOS SUPERVISORES			
FIRMA:		FIRMA:	
NOMBRES Y: APELLIDOS		NOMBRES Y: APELLIDOS	
DNI:		DNI:	
INSTITUCIÓN:		INSTITUCIÓN:	



ANEXO N° 03

 <p>QaliWarma PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR</p>	<p>FORMATO RESULTADO DE LA SUPERVISIÓN INICIAL MODALIDAD RACIONES/PRODUCTOS.</p>	<p>PRT-022- PNAEQW-USME- FOR-003</p>
<p>Versión N° 02</p>		<p>Pág. 1 de 1</p>

Fecha:/...../.....

Unidad Territorial: Comité de Compra:

Ítem(s):

Modalidad (marcar según corresponda): Raciones Productos

Se ha realizado la Supervisión Inicial al establecimiento del postor
..... ubicado en la
dirección

1) Resultados de la Aplicación de la Ficha de Supervisión Inicial

SATISFACTORIO NO SATISFACTORIO

2) Resultados de la Aplicación de la Estimación de capacidad de producción y/o almacenamiento:

SATISFACTORIO NO SATISFACTORIO

CONCLUSIÓN: Obtiene el calificativo de:

Observaciones:

En señal de conformidad de los resultados, firman las partes:

Firma del Representante del Postor

Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

**Firma del Representante del Organismo de
Inspección o Personal del PNAE Qali Warma**

Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:

Firma del personal del PNAE Qali Warma

Cargo:
Apellidos y Nombres:
DNI:



ANEXO N° 04

INSTRUCTIVO PARA EL CÁLCULO DE CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN Y HUEVO SANCOCHADO) EN ESTABLECIMIENTOS DE LOS POSTORES AL PROCESO DE COMPRAS - MODALIDAD RACIONES.

I. ALCANCE

Este instructivo es de aplicación en las Unidades Territoriales por el personal designado para realizar la Supervisión Inicial, durante el Proceso de Compras de Raciones, a fin de evaluar y estimar la capacidad de producción de los establecimientos de los postores para el componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado).

II. OBJETIVOS

- Determinar la capacidad de producción del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) en establecimientos de los postores al Proceso de Compras del PNAEQW.
- Contrastar los resultados de capacidad de producción diaria del establecimiento estimada por el personal designado, con el número de raciones al cual postula el postor.

III. INTRODUCCIÓN

El PNAEQW en el marco del Proceso de Compras, considera el desarrollo de la Supervisión Inicial como requisito para la adjudicación, siendo necesario realizar la evaluación de la capacidad de producción del establecimiento del postor.

Con la finalidad de establecer los procedimientos que estandaricen y orienten el desarrollo de dichas actividades se ha elaborado el presente instructivo.

IV. EVALUACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN)

- 4.1. Para la evaluación del proceso productivo del componente sólido (productos de panificación) del PNAEQW, el personal designado debe solicitar al postor que realice la producción (corrida) de pan con acompañamiento tipo empanada, en la proporción siguiente:
- Para una oferta de hasta 2,000 raciones, la corrida será del 10% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
 - Para una oferta entre 2,001 a 10,000 raciones la corrida será del 5% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
 - Para una oferta mayor a 10,000 raciones la corrida será del 3% de las raciones del ítem o ítems al que postula.

Para la estimación de la capacidad de producción, se debe realizar el cálculo de la cantidad, sacando el porcentaje según corresponda de la cantidad a entregar por día.

- 4.2. Línea de producción:

Para evaluar la capacidad de producción se debe identificar el número de líneas de producción con que cuenta el establecimiento. Para ello, se debe tomar en cuenta que se considera una línea de producción aquella que cuenta con todos los equipos exclusivos para realizar la producción siguiendo todas las etapas de procesamiento en forma paralela.



4.3. Corrida del batch de producción:

Para evaluar la corrida del batch de producción del componente sólido (pan con acompañamiento tipo empanada), establecido en las Especificaciones Técnicas de Alimentos – Modalidad Raciones, se debe verificar:

- a) El cálculo de la materia prima e insumos (dosimetría) a emplear en la preparación del pan (correspondiente a la cantidad a entregar por día).
- b) El mezclado de los ingredientes que esté de manera homogénea y el amasado hasta obtener una masa elástica.
- c) El pesado de la masa, dividido y boleado de la masa.
- d) El fermentado de la masa.
- e) La temperatura y tiempo del horneado de la masa fermentada, que asegure la cocción del producto.
- f) El enfriado del pan hasta alcanzar la temperatura ambiente, el cual debe realizarse en un ambiente separado del procesamiento de crudos.
- g) El envasado de cada uno de los panes en bolsa individual de polipropileno y termosellado.
- h) El empaquetado de los panes en bolsas master de 30 unidades o menos.
- i) El almacenado de los panes embolsados, que no tengan contacto directo con el piso y se encuentre adecuadamente estibado.

4.4. Para el cálculo estimado de la capacidad de producción, se debe considerar hasta un máximo de 24 horas de producción.

EJEMPLO: Estimación de la Capacidad de Producción

Los datos, flujos, gráficos y secuencias de los procesos de producción del ejemplo son ilustrativos. El personal designado debe ceñirse a la realidad del establecimiento del postor.

Considerando que el postor postula a 36,000 raciones al día, la cantidad mínima de raciones a producir es:

$$\text{N}^\circ \text{ Raciones mínimas a producir} = 36,000 \times 0.03 = 1,080 \text{ unidades.}$$

Considerando que para una oferta mayor a 10,000 raciones la corrida, como mínimo, es del 3% de las raciones, por lo que la producción de pan con acompañamiento tipo empanada, debe ser para el ejemplo: 1,080 panes de 40 g c/u.

Asimismo, considerando que la pérdida de peso durante el horneado es del 10% aproximadamente, entonces, para un pan de 40 g se requiere una masa de 45 g (con el horneado pierde 4.5 g, $45 - 4.5 = 40.5$ g; el excedente se considera como margen de seguridad). Por lo que, para la producción de 1,080 panes, se requiere una masa cruda de 48.6 kg ($1080 \text{ panes} \times 45 \text{ g} = 48,600 \text{ g} = 48.6 \text{ kg}$) y de acuerdo a la capacidad del equipo se determinará el número de batch a producir. Para el ejemplo será de un batch.

Cálculo del tiempo de proceso para un batch de 1080 panes con acompañamiento tipo empanada:

Para el cálculo del tiempo de producción del pan con acompañamiento tipo empanada, se debe tomar los datos observados durante la producción y se debe elaborar un diagrama de flujo del proceso, donde se observe cada uno de las etapas de proceso y los respectivos tiempos empleados (considerando tiempos muertos).



A continuación se grafica el proceso de producción para 1080 panes:

Diagrama de flujo del proceso de producción de 1080 panes



A continuación se debe elaborar un cuadro con los tiempos necesarios para la producción de los panes y se realice la sumatoria de los tiempos necesarios por cada



operación unitaria, para el ejemplo se emplea un horno rotatorio de una capacidad de horneado equivalente a 18 bandejas de 36 panes c/u por coche.

Cuadro N° 01: Tiempos de producción de 1080 panes tipo empanada

N°	Operación	Minutos
1	Dosimetría: pesar la materia prima e insumos	10
2	Mezclado I: mezclar los insumos	5
3	Mezclado II: mezclar los insumos y materia prima	5
4	Amasado y sobado: amasar hasta punto liga	15
5	Pesado y dividido: pesar la masa 1.35 kg para dividir	15
6	Boleado: bolear y dar forma a la masa	30
7	Fermentado: fermentar a temperatura y HR adecuada	90
8	Horneado: hornear a temperatura y tiempo establecido	20
9	Enfriado: enfriar el pan hasta temperatura ambiente	60
10	Envasado: envasar individualmente los panes	20
11	Empacado: empacar en bolsas master de 30 panes	5
12	Almacenado: almacenar en anaqueles o jabs	5
TOTAL – MINUTOS		280
TOTAL – HORAS		4.67

4.5 Determinación del cuello de botella en la producción de 1080 panes.

Para determinar el cuello de botella del proceso de producción del pan tipo empanada, se debe realizar un análisis de las capacidades de los equipos, tiempos y movimientos y operaciones unitarias.

Primero, se agrupa el conjunto de operaciones que demanda el mismo recurso para la determinación de las capacidades de las operaciones por hora, para ello se divide entre la constante 60 (minutos equivalentes a 1 hora) entre los minutos de cada una de las operaciones.

Segundo, la operación con menor valor de capacidad/hora, resulta ser el cuello de botella, como se aprecia en el Cuadro N° 02, para el ejemplo el cuello de botella es la etapa de fermentado.

4.6 Determinación del tiempo de ciclo para producir 1080 panes

Como se observa en el Cuadro N° 02, el mayor tiempo para producir 1080 panes, se da en la etapa de fermentación, donde demanda un tiempo de 90 minutos, siendo el tiempo de ciclo para este caso.



Cuadro N° 02: Determinación del cuello de botella

N°	Conjunto de operaciones que demanda el mismo recurso	Minutos	Capacidad /hora
1	Dosimetría: pesar la materia prima e insumos	10	6
2	Amasado (mezclar I y II, amasado y sobado)	25	2.4
3	Pesado y dividido: pesar la masa para dividir	15	4
4	Boleado: bolear y dar forma a la masa	30	2
5	Fermentado: fermentar a temperatura y HR adecuada	90	0.6
6	Horneado: hornear a temperatura y tiempo establecido	20	3
7	Enfriado: enfriar el pan hasta temperatura ambiente	60	1
8	Envasado y empacado: individual y bolsa master	25	2.4
9	Almacenado: almacenar en anaqueles o jabas	5	12
	Tiempo total en minutos	280	
	Tiempo total en horas	4.67	

4.7 Determinación de la cantidad de producción en 24 horas

Para el cálculo de la cantidad de producción en 24 horas, se debe contar con el tiempo total de producción de un batch (para el ejemplo, 280 minutos) y el tiempo de ciclo (para el ejemplo, 90 minutos).

Para determinar los batch de producción se tomará en cuenta el tiempo de ciclo y el tiempo total para la producción de 1080 panes. En el Cuadro N° 03 se puede observar que sólo es posible producir un máximo de trece (13) batch en 24 horas (1,360 minutos).

Por lo tanto, para el cálculo estimado de la capacidad de producción se multiplicará el número de panes/batch, por número de batch/línea y número de líneas de producción, el resultado será la capacidad estimada de producción del establecimiento.



Cuadro N° 03: Cálculo de la cantidad de producción en 24 horas

Batch	Minutos	Horas	Cantidad de producción de panes	Cantidad acumulada de producción de panes
1	280	4.67	1,080	1,080
2	370	6.17	1,080	2,160
3	460	7.67	1,080	3,240
4	550	9.17	1,080	4,320
5	640	10.67	1,080	5,400
6	730	12.17	1,080	6,480
7	820	13.67	1,080	7,560
8	910	15.17	1,080	8,640
9	1000	16.67	1,080	9,720
10	1090	18.17	1,080	10,800
11	1180	19.67	1,080	11,880
12	1270	21.17	1,080	12,960
13	1360	22.67	1,080	14,040
14	1450	24.17	1,080	

Para el ejemplo, se considera como cantidad producida por batch, 1,080 panes y un total de 13 batch de producción; así como 1 línea de producción, dando como resultado: 14,040 panes.

V. EVALUACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL COMPONENTE SÓLIDO (HUEVO SANCOCHADO).

- 5.1 Para la evaluación del proceso productivo del componente sólido (huevo sancochado) del PNAEQW, el personal designado debe solicitar al postor, que realice la producción (corrida) del huevo sancochado, en la proporción siguiente:
- Para una oferta de hasta 2,000 raciones, la corrida será del 10% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
 - Para una oferta entre 2,001 a 10,000 raciones la corrida será del 5% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
 - Para una oferta mayor a 10,000 raciones la corrida será del 3% de las raciones del ítem o ítems al que postula.
- 5.2 Para la estimación de la capacidad de producción, se debe realizar el cálculo de la cantidad de huevos a sancochar, sacando el porcentaje según corresponda de la cantidad a entregar por día.

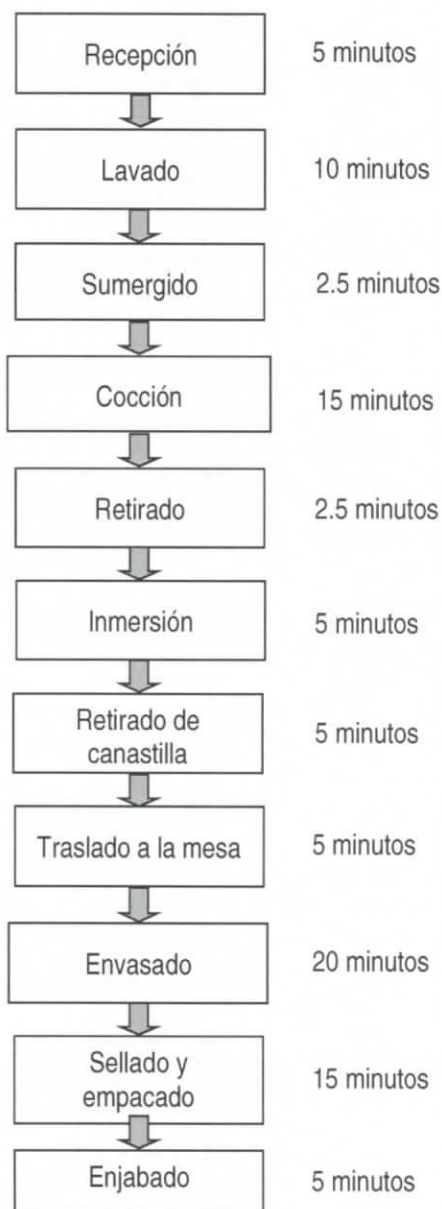
Ejemplo:

Para el ejemplo, se considera la preparación de 1,080 huevos sancochados, que representa el 3% de 36,000 raciones ofertadas por día y postor, que cuenta 04 ollas con canastillas de capacidad de 300 huevos cada una.



- 5.3 **Cálculo del tiempo de proceso para un batch de 1080 huevos sancochados:**
Para la estimación del cálculo del tiempo de producción del huevo sancochado, se toman los datos observados durante el proceso y se elabora el diagrama de flujo, donde se observa cada una de las etapas de producción y los respectivos tiempos empleados (incluyendo tiempos muertos), como se muestra en el diagrama.

Diagrama de flujo del proceso de producción de 1080 huevos sancochados



5.4 Cálculo del tiempo de producción de 1,080 huevos sancochados:

Para el cálculo del tiempo de producción de 1,080 huevos sancochados, se realiza la sumatoria de los tiempos necesarios por cada etapa de producción. En el Cuadro N° 04, se muestra los tiempos necesarios para la producción de huevos sancochados, empleando cocina industrial, marmitas u ollas y canastillas.

Cuadro N° 04: Cálculo del tiempo de producción de un batch de 1,080 huevos sancochados

N°	Operación	Minutos
1	Recepción: inspeccionar y contar los huevos	5
2	Lavado: retirar la suciedad con agua a chorro	10
3	Sumergido: introducir a la olla la canastilla con huevos	2.5
4	Cocción: sancochar los huevos	15
5	Retirado: sacar la canastilla con huevos	2.5
6	Inmersión: sumergir la canastilla con huevos en agua fría	5
7	Retirado de canastilla: retirar los huevos de la canastilla	5
8	Traslado a la mesa: colocar los huevos en la mesa	5
9	Envasado: colocar los huevos en las bolsitas	20
10	Sellado y empaçado: sellar las bolsitas y empaçar	15
11	Enjabado: colocar en jabas para su despacho	5
TOTAL – MINUTOS		90
TOTAL – HORAS		1.5

5.5 Determinación del cuello de botella en la producción de 1,080 huevos sancochados

Para determinar el cuello de botella del proceso de producción de huevo sancochado, se realiza un análisis de las capacidades de los equipos, tiempos y movimientos, de las etapas de proceso para obtener 1,080 unidades de huevos sancochados, para lo cual se agrupa el conjunto de operaciones que demanda el mismo recurso. Ver Cuadro N° 05.

Para la determinación de las capacidades de las operaciones por hora, se divide la constante 60 minutos entre los minutos de cada una de las operaciones. La operación con menor valor de capacidad/hora, resultará ser el cuello de botella. Según se aprecia en el Cuadro N° 05 para este caso el cuello de botella son las operaciones que demandan el recurso canastilla.

Sin embargo, otras operaciones unitarias, pueden convertirse en cuello de botella en situaciones que fallen los equipos o se malogren; para lo cual debe contar adicionalmente con uno o más equipos, que fallan regularmente y podrían ser reemplazados.



Cuadro N° 05: Determinación del cuello de botella en la preparación de 1080 huevos sancochados

N°	Conjunto de operaciones que demandan el mismo recurso	Minutos	Capacidad /hora
1	Recepción: inspeccionar y contar los huevos	5	12
2	Lavado, sumergido, cocción, retirado, inmersión y retirado: operaciones que demandan el recurso canastilla	40	1.5
3	Traslado a la mesa: colocar los huevos en la mesa	5	12
4	Envasado: colocar los huevos en las bolsitas	20	3
5	Sellado y empaçado: sellar las bolsitas y empacar	15	4
6	Enjabado: colocar en jabas para su despacho	5	12

5.6 Determinación del tiempo de ciclo para preparar 1,080 huevos sancochados.

Como se observa el mayor tiempo para preparar 1,080 huevos sancochados, se da en las etapas de procesos donde se emplean el recurso canastilla, donde demanda un tiempo de 40 minutos, siendo el tiempo de ciclo.

5.7 Capacidad de producción de huevo sancochado en 8 horas y 40 minutos

Para el cálculo de la capacidad de producción en 8 horas y 40 minutos, se debe contar el tiempo total de producción de un batch (90 minutos) y el tiempo de ciclo (40 minutos); para tal efecto se realiza el ensayo por batch y se determina el número de batch a preparar en una cocina industrial, empleando una olla y canastilla de 1,080 huevos de capacidad.

Cuadro N° 06: Cálculo de la cantidad de producción

Batch	Minutos	Horas	Cantidad de producción de huevo sancochado	Cantidad acumulada de producción de huevo sancochado
1	90	1.5	1080	1080
2	130	2.17	1080	2160
3	170	2.83	1080	3240
4	210	3.5	1080	4320
5	250	4.17	1080	5400
6	290	4.83	1080	6480
7	330	5.5	1080	7560
8	370	6.17	1080	8640
9	410	6.83	1080	9720
10	450	7.5	1080	10800
11	490	8.17	1080	



5.8 Determinación de los números de batch de producción.

El establecimiento cuenta con una capacidad de producción de 10,800 unidades de huevo sancochado por turno en 10 batch, 7.5 horas. Ver Cuadro N° 06.

VI. CÁLCULO DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PAN Y HUEVO SANCOCHADO).

El cálculo de la capacidad de almacenamiento del componente Sólido (pan con acompañamiento y huevo sancochado), se realiza para un día de atención siguiendo los procedimientos descritos en el Anexo N°05. *Instructivo para el cálculo de la capacidad de almacenamiento de alimentos de los postores al proceso de compras del PNAEQW modalidad productos/raciones*, teniendo en cuenta las dimensiones del ambiente destinados para almacenamiento, cantidades, capacidad y dimensiones de los empaques secundarios, etc.

VII. EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PAN Y HUEVO SANCOCHADO).

Una vez determinado la capacidad de producción y capacidad de almacenamiento del componente sólido, se debe comparar ambos resultados tanto para el pan con acompañamiento y el huevo sancochado. La capacidad de la producción y almacenamiento estará determinado por el menor valor estimado.

Para el ejemplo:

Capacidad de producción de pan con acompañamiento:

1,080 panes/batch x 13 batch/línea x 1 línea = 14,040 panes tipo empanada

Capacidad de almacenamiento del pan con acompañamiento:

25 panes/empaque secundario x 10 empaque secundario/jaba x 50 jabas = 12,500 panes tipo empanada

El N° de unidades de componente sólido (panificación) estimado a producir y almacenar para un día de atención es de: 12,500 panes tipo empanada.

Capacidad de producción de huevo sancochado:

1080 huevos/batch x 10 batch/línea x 1 línea = 10,800 huevos sancochados

Capacidad de almacenamiento de huevo sancochado:

30 huevos sancochados/portahuevos x 12 portahuevos/jaba x 40 jabas = 14,400 huevos sancochados



El N° de unidades de componente sólido (huevo sancochado) estimado a producir y almacenar para un día de atención es de: 10,800 panes tipo empanada.

Conclusión

Considerando que la finalidad del establecimiento evaluado es la elaboración de componente sólido con acompañamiento y elaboración de huevo sancochado, el resultado de la estimación de capacidad es:

Condición a evaluar:

A y $B \geq C$: **SATISFACTORIO**
A o $B < C$: **NO SATISFACTORIO**

Para el ejemplo:

- A. N° de unidades de componente sólido (panificación) estimado a producir y almacenar para un día de atención: 12,500 panes tipo empanada.
- B. N° de unidades de componente sólido (huevo sancochado) estimado a producir para un día de atención: 10,800 huevos sancochados.
- C. N° de unidades de raciones a la que postula para un día de atención: 36,000 raciones.

Resultado:

12,500 panes o 10,800 huevos < 36,000 raciones: **NO SATISFACTORIO.**



ANEXO N° 05
INSTRUCTIVO PARA EL CÁLCULO DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE
ALIMENTOS DE LOS POSTORES AL PROCESO DE COMPRAS DEL PNAEQW
MODALIDAD PRODUCTOS/RACIONES.

I. ALCANCE

Este instructivo es de aplicación en las Unidades Territoriales por el personal designado para la Supervisión Inicial, durante el Proceso de Compras de productos y raciones (bebible industrializado y galletería) en la etapa de evaluación y selección de propuestas, a fin de evaluar y estimar la capacidad de almacenamiento del establecimiento del postor.

II. OBJETIVOS

- Determinar la capacidad de almacenamiento de productos y raciones en los establecimientos de los postores al Proceso de Compras del PNAEQW.
- Contrastar los resultados de capacidad de almacenamiento estimados por el personal designado, según la información presentada por el postor en el expediente técnico.

III. INTRODUCCIÓN

El PNAEQW, en el marco del Proceso de Compras, considera el desarrollo de la Supervisión Inicial como requisito para la adjudicación, siendo necesario realizar la evaluación de la capacidad de almacenamiento del establecimiento del postor.

Con la finalidad de establecer los procedimientos que estandaricen y orienten el desarrollo de esta actividad, se ha elaborado el presente instructivo.

IV. EVALUACIÓN DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

4.1. Para la evaluación del proceso de almacenamiento de alimentos del PNAEQW, el personal designado realizará una inspección del establecimiento y el cálculo del área de almacenamiento.

4.2. Pautas para estimar la capacidad del almacén:

- Para determinar la capacidad del almacén de productos o bebible industrializado o galletería, el personal designado deberá verificar el área útil de almacenamiento, considerando los espacios reglamentarios establecidos en la NTS N° 114-2015, aprobado mediante RM N° 066-2015-MINSA.
- Con relación a la capacidad de almacenamiento de la modalidad productos, el establecimiento deberá contar con espacio para almacenar productos según periodo de atención correspondiente, y respecto a la modalidad raciones, deberá contar con espacio para almacenar el bebible industrializado destinado a la atención de ocho (08) días y galletería para la atención de cuatro (04) días.
- Los alimentos deberán depositarse en tarimas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior estará a una altura del piso de parihuela estándar y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo. Asimismo, deberán contar con un área de recepción y despacho, así como, para la evaluación de los alimentos durante su recepción y/o liberación y cuarentena; siendo un espacio mínimo recomendable del 10% del área total.

El plano de estiba del almacén proporcionado por el proveedor debe contener la distribución de los alimentos en el almacén.



4.3. Verificación del plano de estiba de los alimentos almacenados

En la verificación del plano de estiba se tomará en cuenta el área total del almacén, los espacios libres para los pasadizos, el área que ocupará cada uno de los alimentos y área de recepción y despacho de los alimentos para la distribución de las parihuelas de base, los mismos que deberán permitir una adecuada circulación del aire.

Las áreas de recepción y despacho, deberán estar ubicadas al ingreso del almacén, implementadas con mesas de acero inoxidable, balanzas digitales, carretillas hidráulicas, parihuelas, u otros utensilios y materiales, que se emplearán durante la recepción, almacenamiento y despacho.

Las distancias para la estiba se realizan de acuerdo a la NTS N° 114-MINSA/DIGESA-V.01.

- Espacio libre al piso (tarimas, parihuelas, estantes): 0.20 m o estándar internacional.
- Espacio libre al techo: no menor de 0.60 m.
- Espacio libre entre filas de rumas: no menor de 0.50 m., espacio libre entre rumas: no menor de 0.20 m., espacio libre entre filas de rumas y pared no menor de 0.50 m.
- En los métodos de anclaje a la pared, el espacio libre entre filas y pared no deberá ser menos de 0.30 m.

4.4. El procedimiento a seguir es el siguiente:

- a) Para la modalidad productos, considerar el volumen total de productos para una entrega, al cual el proveedor postula con el establecimiento declarado. En caso el establecimiento tenga ya adjudicado algunos ítems, los volúmenes de productos adjudicados deberán ser considerados en la evaluación.

Para la modalidad raciones, el cálculo de capacidad de almacenamiento de alimentos de uno o más ítems declarados por el postor, se deberá considerar para el bebible industrializado ocho (08) días de atención y para la galleta cuatro (04) días de atención.

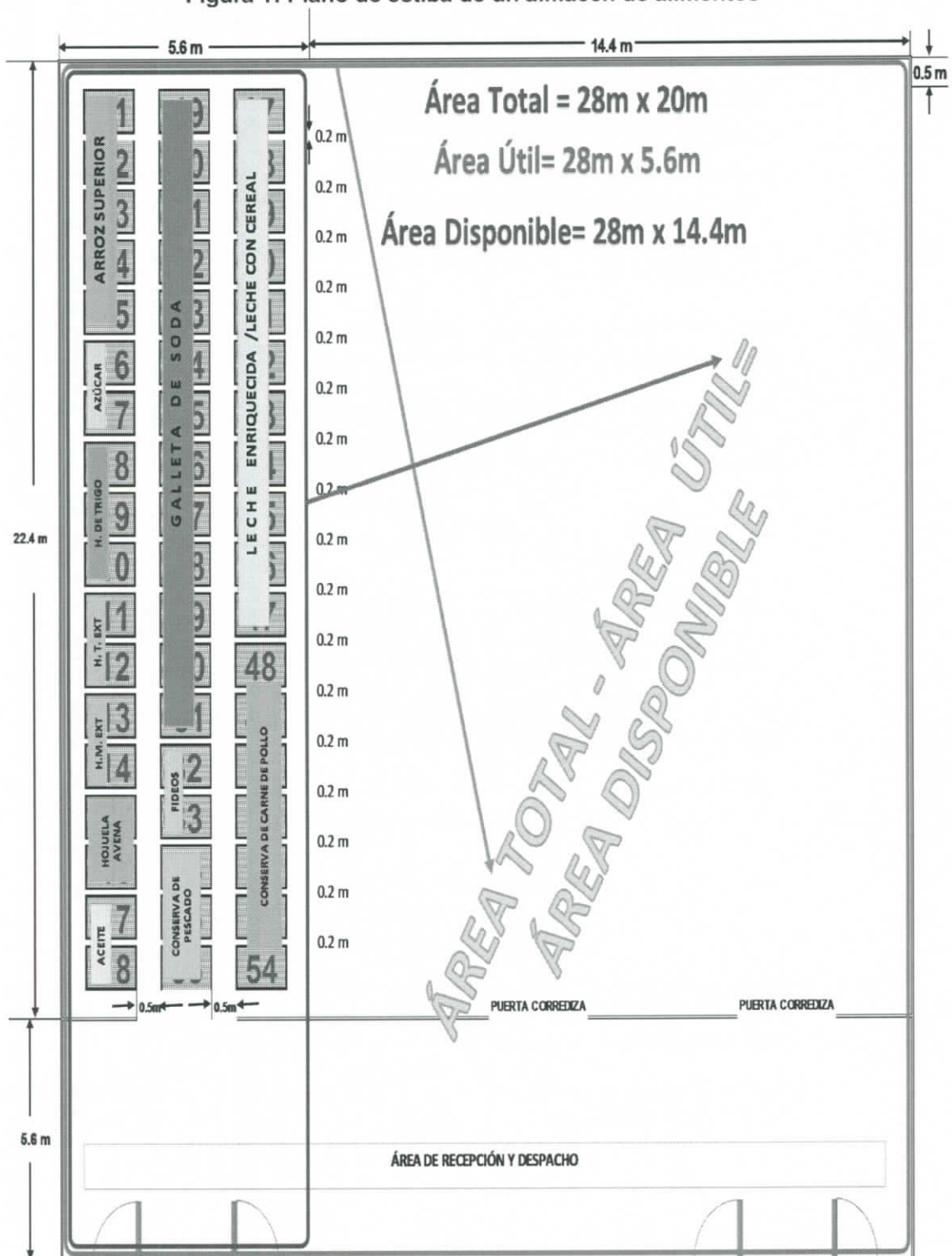
- b) Verificar el número y dimensiones de las parihuelas por producto disponible en el establecimiento a supervisar, los mismos que deberán estar acorde a la distribución de productos consignados en su plano de estiba del almacén.

Para el ejemplo, se ha considerado que el establecimiento cuenta con un total de 23 parihuelas con diferentes dimensiones. Ver Cuadro N° 02

- c) El responsable del establecimiento brindará los siguientes parámetros por cada producto:
- Presentación por Unidad (kg)
 - N° Unidades / empaque secundario
 - N° empaque secundario / cama
 - N° camas de alto / pila
 - N° Pilas / parihuela base



Figura 1: Plano de estiba de un almacén de alimentos



- d) El personal encargado de la Supervisión Inicial podrá tomar como referencia las dimensiones aproximadas de los empaques secundarios que se señalan en el Anexo N° 06.
- e) El personal encargado de la Supervisión Inicial, debe considerar las especificaciones técnicas de apilamiento de cada producto.

Para el ejemplo, se han considerado diferentes parámetros por cada producto, los mismos que se encuentran descritos en el Cuadro N° 02.

- f) Determinar el Volumen Total de producto en toneladas métricas (Tm) a almacenar en el establecimiento:

Solo para efectos de cálculo, en el caso del producto "Aceite", se debe considerar la siguiente equivalencia: 1 L. \equiv 1 Kg.

Asimismo, considerando que el requerimiento total de volumen para algunos productos se tiene en "Unidades", para determinar el Volumen Total al que postula, se debe determinar según el siguiente detalle:

$$\text{Volumen Total al que postula por producto (Tm)} = \frac{\text{Req. Total de volumen de prod. por entrega en Unidades} * \text{Presentación por Unidad (kg)}}{1000}$$

Para el ejemplo, se tienen los volúmenes totales por cada producto a los que postula, los mismos que sumados representan 6.481 Tm. de productos a los cuales postula. Ver cuadro N° 02.

- g) Estimar el volumen de almacenamiento del establecimiento supervisado, para lo cual deberá considerar el siguiente procedimiento:

$$\text{Volumen Total de almacenamiento estimado (Tm)} = \frac{\text{N° parihuelas} * \text{N° Pilas} / \text{Base} * \text{N° camas} / \text{parih. base} * \text{N° empaque} / \text{pila} * \text{N° Unidades} / \text{sec. / cama} * \text{Presentación} / \text{empaques sec.} * \text{por Unid. (kg)}}{1000}$$

Para el ejemplo, se tienen los volúmenes totales de almacenamiento estimado por cada producto, los mismos que sumados corresponde a 25.399 Tm. Ver cuadro N° 02.

- h) Realizar el comparativo de la capacidad total estimada de alimentos a almacenar (volumen total de almacenamiento estimado) versus la capacidad total de alimentos a la que postula por (volumen total al que postula).
- i) Reportar el resultado del establecimiento del proveedor como SATISFACTORIO o NO SATISFACTORIO.



Cuadro N° 01: Ilustración del Requerimiento de volumen de productos por entrega del establecimiento a supervisar.

Grupo de Alimentos (**)	Unidad (Kg/L/Unid.)	Requerimiento de volumen de productos por entrega	Requerimiento de volumen de productos por entrega	Requerimiento Total de volumen de productos por entrega (Suma Items) <A>
		ITEM 1	ITEM . . .	
ACEITE	L.	255.40		255.40
AZUCAR	Kg.	211.00		211.00
CEREAL 1	Kg.	1,402.25		1,402.25
CEREAL 2	Kg.	924.75		924.75
CHOCOLATE	Kg.	19.89		19.89
ESPEZANTE	Kg.	4.90		4.90
GALLETERIA 1 ¹	Unid.	3,912		3,912
GALLETERIA 2 ¹	Unid.	3,912		3,912
GALLETERIA 3 ¹	Unid.	1,128		1,128
GRANO ANDINO	Kg.	17.50		17.50
HARINA DE CEREAL 1	Kg.	58.30		58.30
HARINA DE CEREAL 2	Kg.	41.60		41.60
HARINA DE FRUTA	Kg.	59.20		59.20
HOJUELAS DE CEREAL 1	Kg.	58.24		58.24
HOJUELAS DE CEREAL 2	Kg.	58.24		58.24
LECHE EVAPORADA	Kg.	879.92		879.92
MENESTRA 1	Kg.	385.75		385.75
MENESTRA 2	Kg.	225.50		225.50
MENESTRA 3	Kg.	225.50		225.50
POA H 1	Kg.	466.88		466.88
POA H 2	Kg.	292.80		292.80
POA NH 1	Kg.	298.20		298.20
POA NH 2	Kg.	281.40		281.40



Cuadro N° 02: Ilustración de cálculos para determinar la estimación de capacidad de almacenamiento del establecimiento.

Grupo de Alimentos (**)	N° parihuelas de base por producto, verificado 	Dimensiones de las parihuelas verificado		Observaciones	Presentación por Unidad, estimado (kg) <C>	N° Unidades / empaque secundario, estimado (Unid) <D>	N° empaque secundario / cama, estimado <E>	N° camas de alto / pila, estimado <F>	N° Pilas / parihuela base, estimado <G>	Volumen Total al que postula (Tm) <A*1000>¹	Volumen de almacenamiento estimado (Tm) <B*C*D*E*F*G/1000>²
		Largo (m)	Ancho (m)								
ACEITE	1	1.00	1.20		1.000	12.000	10.00	6.00	1	0.255	0.720
AZUCAR	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	2	0.211	2.000
CEREAL 1	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	2	1.402	2.000
CEREAL 2	1	1.00	1.20		0.500	20.000	20.00	5.00	1	0.925	1.000
CHOCOLATE	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.020	1.000
ESPEZANTE	1	0.80	1.00		1.000	20.000	5.00	5.00	1	0.005	0.500
GALLETERIA 1¹	1	0.80	1.00		0.035	120.000	8.00	6.00	1	0.137	0.202
GALLETERIA 2¹	1	0.80	1.00		0.035	120.000	8.00	6.00	1	0.137	0.202
GALLETERIA 3¹	1	0.80	1.00		0.035	120.000	8.00	6.00	1	0.039	0.202
GRANO ANDINO	1	1.00	1.20		0.500	20.000	20.00	5.00	1	0.018	1.000
HARINA DE CEREAL 1	1	1.00	1.20		1.000	50.000	5.00	5.00	1	0.058	1.250
HARINA DE CEREAL 2	1	1.00	1.20		0.425	40.000	5.00	5.00	1	0.042	0.425
HARINA DE FRUTA	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.059	1.000
HOJUELAS DE CEREAL 1	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.058	1.000
HOJUELAS DE CEREAL 2	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.058	1.000
LECHE EVAPORADA	1	1.00	1.20		0.410	48.000	5.00	10.00	1	0.880	0.984
MENESTRA 1	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.386	1.000
MENESTRA 2	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.226	1.000
MENESTRA 3	1	1.00	1.20		1.000	40.000	5.00	5.00	1	0.226	1.000
POA H 1	1	1.00	2.50		0.425	24.000	26.00	10.00	1	0.467	2.652
POA H 2	1	1.00	2.50		0.425	24.000	26.00	10.00	1	0.293	2.652
POA NH 1	1	1.00	1.20		0.170	48.000	16.00	10.00	1	0.298	1.306
POA NH 2	1	1.00	1.20		0.170	48.000	16.00	10.00	1	0.281	1.306
	23 und.									6.481 Tm	25.399 Tm



4.5. Criterios para la estimación de capacidad de almacenamiento

Modalidad Productos:

Para dar la conformidad a la estimación de la capacidad de almacenamiento del establecimiento evaluado, se deberá considerar lo establecido en la sección 4 de la Estimación de Capacidad de Almacenamiento.

4.RESULTADO DE LA ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD			
Culminada la estimación de la capacidad de almacenamiento, se obtuvo el resultado siguiente:			
W.	Capacidad total estimada de alimentos a almacenar para una entrega:	_____ Tm (Tonelada métrica)	
Y.	Capacidad total de alimentos a la que postula para una entrega:	_____ Tm (Tonelada métrica)	
Condición:	$W \geq Y$:	SATISFACTORIO	<input type="checkbox"/>
Condición:	$W < Y$:	NO SATISFACTORIO	<input type="checkbox"/>

Para el ejemplo, se estima que puede almacenar las siguientes cantidades:

- W. Capacidad total estimada de alimentos a almacenar para una entrega de 20 días: 25.399 Tm (Tonelada métrica).
- Y. Capacidad total de alimentos a la que postula para una entrega de 20 días: 6.481 Tm (Tonelada métrica).

Condición:

$W \geq Y$: **SATISFACTORIO**
 $W < Y$: **NO SATISFACTORIO**

Resultado:

$25.399 \text{ Tm} \geq 6.481 \text{ Tm} \implies \text{SATISFACTORIO}$

Modalidad Raciones:

Para dar la conformidad a la estimación de la capacidad de almacenamiento del establecimiento evaluado (bebible industrializado y/o galletería), se deberá considerar lo establecido en la sección 4 de la Evaluación del Proceso de Almacenamiento de Alimentos, considerando que la capacidad de almacenamiento para el bebible industrializado y componente solido industrializado (galletería) se determina en unidades.



4.RESULTADO DE LA ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD			
Culminada la estimación de la capacidad de almacenamiento, se obtuvo el resultado siguiente:			
Nombre del componente solido preparado durante la estimación de la capacidad:			
D.	Nº de unidades estimadas de bebible industrializado a almacenar para ocho (08) días de atención	:	_____
E.	Nº de unidades de raciones a la que postula para ocho (08) días de atención	:	_____
F.	Nº de unidades estimadas de componente solido industrializado (galletería) a almacenar para cuatro (04) días de atención:		_____
G.	Nº de unidades de raciones a la que postula para cuatro (04) días de atención	:	_____
Condición:	$D \geq E$ y $F \geq G$:	SATISFACTORIO	<input type="checkbox"/>
Condición:	$D < E$ o $F < G$:	NO SATISFACTORIO	<input type="checkbox"/>

Para el ejemP

Para el ejemplo se tiene las cantidades siguientes:

- D. N° de unidades estimadas de bebible industrializado a almacenar para ocho días de atención: 295,000 unidades
- E. N° de unidades de raciones a la que postula para ocho días de atención: 288,000 raciones
- F. N° de unidades estimadas de componente solido industrializado (galletería) a almacenar para cuatro días de atención: 139,000 unidades
- G. N° de unidades de raciones a la que postula para ocho días de atención: 144,000 raciones



Condición:

$D \geq E$ y $F \geq G$: **SATISFACTORIO**

$D < E$ o $F < G$: **NO SATISFACTORIO**

Resultado:

295,000 Unidades \geq 288,000 raciones }
139,000 Unidades $<$ 144,000 raciones } \Rightarrow **NO SATISFACTORIO**

ANEXO N° 06
DIMENSIONES REFERENCIALES DE EMPAQUES SECUNDARIOS

NOMBRE DEL PRODUCTO	PRESENTACIÓN ENVASE PRIMARIO	N° DE UNIDADES POR EMPAQUE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL EMPAQUE SECUNDARIO		
			LARGO [m.]	ANCHO [m.]	ALTURA [m.]
ACEITE VEGETAL	BOTELLA x 0.200 LT	24	0.31	0.21	0.17
ACEITE VEGETAL	BOTELLA x 1LT	12	0.32	0.25	0.29
ALMIDON DE MAIZ (MAICENA)	BOLSA x 0.100 KG	96	0.41	0.36	0.22
ALMIDON DE MAIZ (MAICENA)	BOLSA x 0.180 KG	12	0.36	0.34	0.10
ALMIDON DE MAIZ (MAICENA)	BOLSA x 0.250 KG	80	0.72	0.50	0.11
ALMIDON DE MAIZ (MAICENA)	BOLSA x 0.500 KG	50	0.60	0.43	0.22
ALMIDON DE MAIZ (MAICENA)	BOLSA x 1.00 KG	20	0.66	0.37	0.17
ARROZ	BOLSA x 0.250 KG	100	0.43	0.42	0.18
ARROZ	BOLSA x 0.250 KG	200	0.90	0.40	0.20
ARROZ	BOLSA x 0.500 KG	50	0.57	0.38	0.14
ARROZ	BOLSA x 0.500 KG	50	0.90	0.40	0.20
ARROZ	BOLSA x 1.00 KG	25	0.48	0.40	0.20
ARROZ	BOLSA x 1.00 KG	30	0.56	0.40	0.22
ARROZ	BOLSA x 1.00 KG	35	0.68	0.47	0.23
ARROZ	BOLSA x 1.00 KG	40	0.59	0.41	0.20
ARROZ	BOLSA x 5.00 KG	8	0.58	0.43	0.18
ARROZ	BOLSA x 5.00 KG	10	0.80	0.37	0.23
ARVEJA	BOLSA x 0.250 KG	40	0.46	0.37	0.08
ARVEJA	BOLSA x 0.250 KG	120	0.60	0.40	0.15
ARVEJA	BOLSA x 0.500 KG	50	0.60	0.40	0.15
ARVEJA	BOLSA x 0.500 KG	72	0.72	0.38	0.18
ARVEJA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.60	0.50	0.17
ARVEJA	BOLSA x 1.00 KG	35	0.68	0.59	0.20
ARVEJA	BOLSA x 1.00 KG	40	0.92	0.57	0.17
AZUCAR	BOLSA x 0.250 KG	80	0.52	0.45	0.18
AZUCAR	BOLSA x 0.250 KG	120	0.62	0.44	0.14
AZUCAR	BOLSA x 0.500 KG	50	0.55	0.38	0.15
AZUCAR	BOLSA x 0.500 KG	50	0.90	0.40	0.20
AZUCAR	BOLSA x 1.00 KG	10	0.53	0.24	0.14
AZUCAR	BOLSA x 1.00 KG	30	0.58	0.37	0.19
AZUCAR	BOLSA x 1.00 KG	40	0.55	0.43	0.20
AZUCAR	BOLSA x 5.00 KG	6	0.46	0.41	0.25
BEBIBLE	HOJALATA x 0.200 ML	48	0.40	0.28	0.17
BEBIBLE	TETRABRIK x 0.200 ML	24	0.33	0.15	0.13
CHALONA SIN HUESO	BOLSA x 0.250 KG	40	0.36	0.22	0.28
CHALONA SIN HUESO	BOLSA x 0.250 KG	100	0.50	0.48	0.30
CHOCOLATE	BOLSA x 0.090 KG	42	0.24	0.18	0.14
CHOCOLATE	BOLSA x 0.090 KG	50	0.26	0.18	0.14
CHOCOLATE	BOLSA x 0.090 KG	100	0.30	0.25	0.17
CHOCOLATE	BOLSA x 0.090 KG	120	0.35	0.20	0.23



NOMBRE DEL PRODUCTO	PRESENTACIÓN ENVASE PRIMARIO	N° DE UNIDADES POR EMPAQUE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL EMPAQUE SECUNDARIO		
			LARGO [m.]	ANCHO [m.]	ALTURA [m.]
CONSERVA DE BOFE DE RES	ENVASE POUCH x 0.250 KG	20	0.34	0.20	0.24
CONSERVA DE BOFE DE RES	ENVASE POUCH x 0.250 KG	24	0.33	0.20	0.23
CONSERVA DE CARNE DE PAVITA	HOJALATA x 0.150 KG	24	0.37	0.27	0.09
CONSERVA DE CARNE DE POLLO	HOJALATA x 0.150 KG	24	0.36	0.28	0.09
CONSERVA DE CARNE DE POLLO	HOJALATA x 0.150 KG	48	0.35	0.27	0.16
CONSERVA DE CARNE DE POLLO	HOJALATA x 0.170 KG	24	0.36	0.28	0.10
CONSERVA DE CARNE DE POLLO	HOJALATA x 0.170 KG	48	0.35	0.27	0.16
CONSERVA DE CARNE DE RES	BOLSA x 0.500 KG	12	0.32	0.20	0.23
CONSERVA DE CARNE DE RES	BOLSA x 1.00 KG	7	0.32	0.20	0.23
CONSERVA DE CARNE DE RES	ENVASE POUCH x 0.250 KG	20	0.32	0.20	0.23
CONSERVA DE CARNE DE RES	ENVASE POUCH x 0.250 KG	24	0.33	0.20	0.23
CONSERVA DE CARNE DE RES	ENVASE POUCH x 0.500 KG	14	0.32	0.20	0.21
CONSERVA DE CARNE DE RES	ENVASE POUCH x 0.500 KG	18	0.34	0.22	0.22
CONSERVA DE PESCADO	HOJALATA x 0.150 KG	24	0.33	0.20	0.23
CONSERVA DE PESCADO	HOJALATA x 0.170 KG	48	0.36	0.27	0.16
CONSERVA DE PESCADO	HOJALATA x 0.200 KG	48	0.34	0.23	0.22
CONSERVA DE PESCADO	HOJALATA x 0.425 KG	24	0.31	0.24	0.23
CONSERVA DE PESCADO	HOJALATA x 0.425 KG	24	0.46	0.31	0.13
FIDEOS	BOLSA x 0.200 KG	50	0.59	0.33	0.12
FIDEOS	BOLSA x 0.250 KG	20	0.44	0.16	0.18
FIDEOS	BOLSA x 0.400 KG	25	0.38	0.28	0.09
FIDEOS	BOLSA x 0.500 KG	20	0.40	0.28	0.10
FIDEOS	BOLSA x 0.500 KG	24	0.32	0.28	0.11
FRIJOL	BOLSA x 0.250 KG	100	0.44	0.46	0.19
FRIJOL	BOLSA x 0.500 KG	12	0.40	0.16	0.12
FRIJOL	BOLSA x 0.500 KG	50	0.73	0.50	0.13
FRIJOL	BOLSA x 0.500 KG	72	0.72	0.38	0.18
FRIJOL	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
FRIJOL	BOLSA x 1.00 KG	40	0.66	0.42	0.19
FRIJOL	BOLSA x 5.00 KG	8	0.59	0.44	0.21
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	80	0.43	0.26	0.13
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	130	0.30	0.21	0.26
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	200	0.40	0.26	0.24
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	192	0.39	0.29	0.25
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	195	0.39	0.29	0.26
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	100	0.37	0.18	0.18
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	120	0.30	0.24	0.18
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	150	0.30	0.20	0.27
GALLETA	BOLSA x 0.030 KG	180	0.39	0.29	0.25
GALLETA	BOLSA x 0.048 KG	192	0.57	0.28	0.19
GALLETA	BOLSA x 0.400 KG	160	0.40	0.26	0.24
GALLETA	BOLSA x 0.400 KG	150	0.30	0.21	0.27



NOMBRE DEL PRODUCTO	PRESENTACIÓN ENVASE PRIMARIO	N° DE UNIDADES POR EMPAQUE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL EMPAQUE SECUNDARIO		
			LARGO [m.]	ANCHO [m.]	ALTURA [m.]
GALLETA	BOLSA x 0.400 KG	180	0.39	0.29	0.25
GALLETA	BOLSA x 0.400 KG	192	0.55	0.19	0.20
GARBANZO	BOLSA x 1.00 KG	40	0.92	0.57	0.17
HABA	BOLSA x 0.500 KG	50	0.73	0.50	0.13
HABA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
HABA PARTIDA	BOLSA x 0.500 KG	40	0.67	0.37	0.18
HABA PARTIDA	BOLSA x 0.500 KG	60	0.57	0.40	0.17
HABA PARTIDA	BOLSA x 1.00 KG	40	0.92	0.57	0.17
HARINA DE ARROZ	BOLSA x 0.250 KG	160	0.12	0.65	0.10
HARINA DE ARROZ	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
HARINA DE CEBADA	BOLSA x 0.250 KG	70	0.47	0.44	0.19
HARINA DE CEBADA	BOLSA x 0.250 KG	80	0.56	0.41	0.15
HARINA DE CEBADA	BOLSA x 1.00 KG	25	0.50	0.42	0.20
HARINA DE HABA	BOLSA x 0.250 KG	100	0.50	0.42	0.20
HARINA DE HABA	BOLSA x 0.500 KG	48	0.60	0.44	0.15
HARINA DE HABA	BOLSA x 1.00 KG	25	0.58	0.35	0.26
HARINA DE KIWICHA	BOLSA x 0.250 KG	100	0.87	0.48	0.12
HARINA DE KIWICHA	BOLSA x 0.500 KG	30	0.40	0.13	0.10
HARINA DE KIWICHA	BOLSA x 0.750 KG	30	0.60	0.43	0.22
HARINA DE MAIZ	BOLSA x 0.250 KG	70	0.68	0.47	0.19
HARINA DE MAIZ	BOLSA x 0.250 KG	100	0.60	0.34	0.24
HARINA DE MAIZ	BOLSA x 0.500 KG	40	0.53	0.41	0.20
HARINA DE MAIZ	BOLSA x 1.00 KG	25	0.56	0.38	0.24
HARINA DE MAIZ	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
HARINA DE MAIZ MORADO	BOLSA x 0.500 KG	50	0.50	0.46	0.22
HARINA DE MAIZ MORADO	BOLSA x 1.00 KG	25	0.50	0.42	0.20
HARINA DE PLATANO	BOLSA x 0.250 KG	100	0.59	0.46	0.19
HARINA DE PLATANO	BOLSA x 1.00 KG	25	0.62	0.47	0.15
HARINA DE PLATANO	BOLSA x 1.00 KG	30	0.65	0.48	0.20
HARINA DE QUINUA	BOLSA x 0.500 KG	30	0.40	0.13	0.10
HARINA DE QUINUA	BOLSA x 0.750 KG	30	0.60	0.43	0.22
HARINA DE QUINUA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
HARINA DE TRIGO	BOLSA x 0.250 KG	100	0.66	0.46	0.17
HARINA DE TRIGO	BOLSA x 0.250 KG	160	0.65	0.12	0.10
HARINA DE TRIGO	BOLSA x 0.500 KG	80	0.70	0.50	0.20
HARINA DE TRIGO	BOLSA x 0.750 KG	30	0.60	0.47	0.16
HARINA DE TRIGO	BOLSA x 1.00 KG	30	0.50	0.37	0.11
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 0.080 KG	48	0.47	0.31	0.07
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 0.170 KG	24	0.41	0.29	0.10
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 0.250 KG	24	0.45	0.32	0.15
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 0.250 KG	50	0.62	0.38	0.10
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 0.500 KG	12	0.46	0.36	0.15



NOMBRE DEL PRODUCTO	PRESENTACIÓN ENVASE PRIMARIO	N° DE UNIDADES POR EMPAQUE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL EMPAQUE SECUNDARIO		
			LARGO [m.]	ANCHO [m.]	ALTURA [m.]
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.65	0.48	0.20
HOJUELAS DE AVENA CON MACA	BOLSA x 0.170 KG	24	0.42	0.30	0.10
HOJUELAS DE AVENA CON MACA	BOLSA x 0.250 KG	24	0.68	0.44	0.13
HOJUELAS DE AVENA CON MACA	BOLSA x 1.00 KG	26	0.62	0.42	0.17
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 0.080 KG	48	0.47	0.31	0.07
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 0.170 KG	24	0.39	0.31	0.14
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 0.250 KG	24	0.45	0.34	0.14
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 0.250 KG	50	0.42	0.38	0.14
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 0.500 KG	12	0.46	0.36	0.15
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.65	0.48	0.20
HOJUELAS DE KIWICHA	BOLSA x 0.500 KG	80	0.82	0.52	0.20
HOJUELAS DE QUINUA	BOLSA x 0.500 KG	80	0.82	0.52	0.20
LECHE EVAPORADA ENTERA	HOJALATA x 0.170 KG	48	0.40	0.27	0.14
LECHE EVAPORADA ENTERA	HOJALATA x 0.400 KG	24	0.45	0.30	0.11
LENTEJA	BOLSA x 0.250 KG	40	0.48	0.36	0.09
LENTEJA	BOLSA x 0.250 KG	100	0.42	0.44	0.15
LENTEJA	BOLSA x 0.250 KG	120	0.60	0.40	0.15
LENTEJA	BOLSA x 0.500 KG	50	0.60	0.40	0.15
LENTEJA	BOLSA x 0.500 KG	60	0.57	0.40	0.17
LENTEJA	BOLSA x 0.500 KG	72	0.72	0.38	0.18
LENTEJA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.60	0.40	0.16
LENTEJA	BOLSA x 1.00 KG	40	0.60	0.39	0.19
LENTEJA	BOLSA x 5.00 KG	8	0.57	0.48	0.17
MEZCLA DE HARINAS	BOLSA x 0.500 KG	60	0.67	0.44	0.17
MEZCLA EN POLVO A BASE DE HUEVO	BOLSA x 0.250 KG	80	0.39	0.33	0.43
MEZCLA EN POLVO A BASE DE HUEVO	BOLSA x 0.250 KG	100	0.39	0.34	0.42
MEZCLA EN POLVO A BASE DE HUEVO	BOLSA x 1.00 KG	20	0.39	0.34	0.42
PALLAR	BOLSA x 0.250 KG	40	0.46	0.36	0.09
PALLAR	BOLSA x 0.250 KG	120	0.60	0.40	0.15
PALLAR	BOLSA x 0.500 KG	72	0.72	0.38	0.18
PALLAR	BOLSA x 1.00 KG	30	0.60	0.40	0.16
PAPA SECA	BOLSA x 0.500 KG	60	0.75	0.44	0.19
QUINUA	BOLSA x 0.250 KG	100	0.62	0.46	0.16
QUINUA	BOLSA x 0.500 KG	72	0.72	0.38	0.18
QUINUA	BOLSA x 1.00 KG	30	0.62	0.41	0.16
QUINUA	BOLSA x 1.00 KG	40	0.62	0.43	0.20
SEMOLA	BOLSA x 0.200 KG	20	0.49	0.15	0.12
TRIGO	BOLSA x 0.250 KG	100	0.43	0.43	0.18
TRIGO	BOLSA x 1.00 KG	40	0.55	0.41	0.21
TRIGO	BOLSA x 5.00 KG	8	0.52	0.49	0.15



**ANEXO N° 07
CONTROL DE CAMBIOS**

Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
01	II	II. Justificación ...La Supervisión Inicial puede ser realizada a través de un Organismo de Inspección acreditado ante INACAL <u>y/o</u> través de los Supervisores de Plantas y Almacenes (SPA) del PNAEQW, <u>a fin de evaluar y verificar las condiciones sanitarias del establecimiento, equipos, materiales, procesos, personal y estimación de la capacidad de producción del componente sólido y/o capacidad de almacenamiento.</u>	Se especifica la finalidad de la Supervisión Inicial.
01	IV	IV Alcance El presente Protocolo se aplica al proceso de supervisión inicial que realizará el PNAEQW... <u>o durante la ejecución contractual cuando se incorpore nuevos establecimientos (plantas o almacenes) o cuando se modifique la capacidad de almacenamiento inicial.</u>	Se incorpora texto para mayor precisión, de acuerdo a las situaciones suscitadas en las Unidades Territoriales.
01	V	V. Base Legal - D. Leg N° 1222	Se retira por encontrarse derogada.
01	V	Se adiciona. - Ley que prohíbe el uso de la sustancia química bromato de potasio en la elaboración de pan y otros productos alimenticios destinados al consumo humano - Ley N° 28314, que dispone la fortificación de harinas con micronutrientes. - Decreto supremo N° 012-2006-SA, que aprueba el Reglamento de la Ley que dispone la fortificación de harina con micronutrientes. - Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA, que aprueba la Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines. - Resolución Ministerial N° 774-2012/MINSA, que modifica el artículo de la norma sanitaria para la fabricación de alimentos a base de granos y otros destinados a programas sociales de alimentación. - Resolución Ministerial N° 965-2014/MINSA, que modifica el artículo 24 de la Norma sanitaria para el funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.	Se incorporó normas sanitarias vigentes, aplicables al presente protocolo.
01	VI	Calculo de la capacidad de almacenamiento del componente solido (pan y huevo sancochado)	Se adicionó la capacidad de almacenamiento para el pan con acompañamiento y huevo sancochado.
01	VII	Evaluación de la capacidad de producción y almacenamiento del Componente sólido (pan y huevo sancochado).	Se adicionó la capacidad de almacenamiento para el pan con acompañamiento y huevo sancochado



Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
01	VII	VII. Abreviaturas - INACAL: Instituto Nacional de Calidad. - DIGESA: Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria. - BPAL: Buenas Prácticas de Almacenamiento	Se actualiza y uniformiza todo el documento.
01	VIII	VIII. Definiciones - Cadena Alimentaria: Fases que abarcan los alimentos desde la producción primaria hasta el consumo final. - Plan HACCP: Documento preparado de conformidad con los principios del HACCP para asegurar el control de los peligros que son importantes para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado. - Sistema HACCP: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros que son importantes para la inocuidad de los alimentos. Privilegia el control del proceso sobre el análisis del producto final.	Se adiciona definiciones, con la finalidad de aclarar los conceptos utilizados en el presente protocolo.
01	VIII	Se cambió la definición siguiente: Codex Alimentarius o Código Alimentario: Programa conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias – colección de normas alimentarias destinadas a proteger la salud del consumidor y asegurar la aplicación de prácticas equitativas en el comercio de alimentos.	Modificación realizada considerando la definición establecida en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, D.S. N° 007-98-SA
01	IX	Responsables de la supervisión inicial 1.-Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación. 2.-Del Supervisor(a) de Plantas y Almacenes del PNAEQW y/o Organismo de Inspección acreditado ante INACAL. 3.-Del Coordinador(a) Técnico Territorial del PNAEQW. 4.-Del Jefe(a) de la Unidad Territorial del PNAEQW.	Se ordenó y mejoró la redacción, en función al Manual de Operaciones vigente, la conformidad de servicio se delegó a la USME, se adicionó la presentación del informe por parte del SPA.
01	X	Disposiciones Generales para la Supervisión Inicial.	Se ordenó y mejoró la redacción, se delegó la responsabilidad de la supervisión inicial a ambos supervisores, los supervisores solicitarán a los postores el plano de distribución de ambientes y equipos.
01	XI	Disposiciones Específicas.	Se mejoró redacción
01	XI	Se retiró de los motivos de descalificación durante la Supervisión Inicial.	Por encontrarse contenido en la Ficha de Supervisión Inicial, como causales de descalificación automática.
01	XI	Se modificó lo siguiente: Estimación de la Capacidad de Producción - Modalidad Raciones Para estimar la capacidad de producción del componente sólido en el establecimiento declarado por el postor, el personal designado	Para la corrida de panes con acompañamiento durante la supervisión inicial, se eligió los panes que requieren mayor tiempo para su producción; asimismo, se indica que la cantidad a producir



Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
		<p>deberá verificar <i>in situ</i> <u>una corrida de producción de pan con acompañamiento tipo empanada o sándwich; y, una corrida de producción de huevo sancochado, debidamente envasado y empacado como producto final.</u></p> <p><u>Para el caso de pan con acompañamiento tipo empanada o sándwich y huevo sancochado, se realizará una corrida de producción considerando las siguientes cantidades mínimas:</u></p> <p>...</p> <p><u>El Supervisor(a) deberá verificar in situ el plano de distribución de ambientes y equipos, considerando: almacén de materia prima e insumos para panificación, almacén para huevo, área de proceso de crudos y cocidos, almacén de productos terminados.</u></p>	<p>durante la corrida es "mínima", dejando abierta la posibilidad de realizar una producción mayor por parte del postor en función a su capacidad operativa.</p> <p>Se modificó a fin de contar con herramientas que permitan a los supervisores(as) realizar la estimación de la capacidad.</p>
01	XI	<p>Se adiciona lo siguiente:</p> <p>11.3</p> <p>b) Estimación de la Capacidad de Almacenamiento - Modalidad Raciones</p> <p>El Supervisor(a) deberá verificar <i>in situ</i> <u>el plano de estiba del almacén y para el cálculo de la capacidad de almacenamiento, se deberá considerar el total del bebible industrializado y galletería del(los) ítem(s) al que postula para un periodo de entrega de una semana (5 días de atención) y (01 día de atención), respectivamente; y, de ser el caso, del(los) ítem(s) que el establecimiento ya tuviera adjudicado anteriormente.</u></p>	<p>Se modificó a fin de contar con herramientas que permitan a los supervisores(as) realizar la estimación de la capacidad.</p>
01	XI	<p>Estimación de la Capacidad de Almacenamiento - Modalidad Raciones</p> <p>Para estimar la capacidad de almacenamiento del bebible industrializado y componente solido industrializado (galletería) en el establecimiento declarado por el postor, el personal designado para la Supervisión Inicial, debe considerar el total de raciones del(de los) ítem(s) al que postula y, de ser el caso, considerar el(los) ítem(s) que el establecimiento ya tuviera adjudicado anteriormente. Asimismo, se debe tomar en consideración que el establecimiento debe tener una capacidad mínima para ocho (08) días de atención del producto bebible industrializado y cuatro (04) días de atención de galletas.</p>	<p>Se consideró capacidad de almacenamiento según lo establecido en las bases.</p>
01	XI	<p>Se adiciona lo siguiente:</p> <p>11.4...Para la modalidad raciones, en el caso que un postor cuente con dos o más establecimientos declarados para uno o más ítems, para obtener el Resultado Final como SATISFACTORIO deberá tenerse en cuenta</p>	<p>Se realiza la precisión, a fin de dar mayor claridad respecto al contexto.</p>



Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
		que todos los establecimientos declarados para la producción de pan, producción de huevo sancocado y almacenamiento de bebida y sólido industrializado; deberán tener resultado individual como SATISFACTORIO.	
01	ANEXO 01	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones Se adiciona: - Código de Postor - Apellidos y Nombres del profesional, Bachiller o Técnico calificado y capacitado	Se adicionó de acuerdo a la recomendación de UGCTR; asimismo, se adiciona código de postor, para facilitar la rastreabilidad correspondiente.
01	ANEXO 01	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones Motivos de descalificación automática a) No estar presente para el inicio y durante de la supervisión inicial el profesional, bachiller o técnico calificado declarado f) Si la planta y/o almacén no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada y sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua. h) Si la planta y/o almacén no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.	Se mejora redacción e incorpora de acuerdo a la normativa sanitaria vigente.
01	ANEXO 01	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones I. Infraestructura, Instalaciones y Equipos del Establecimiento Se adicionó ítems 1.2, 1.5, 1.6 y 1.16, respecto a las ventanas y/o aberturas, iluminación, ventilación natural o forzada y gabinete de higienización de manos ubicado al ingreso del establecimiento. Se agregó al ítem 1.4 zonas no consideradas como ambientes del establecimiento. II. Área de Proceso – Zona de Crudos Se adicionó los ítems 2.2 y 2.3, referidos a la existencia de avisos relacionados a la aplicación de las BPM de y sobre la aplicación de BPM por parte del manipulador de alimentos. III. Área de Proceso – Zona de Cocidos Se agregó los ítems 3.2, 3.3 y 3.4, sobre gabinete de higienización en la sala de envasado, avisos relacionados a las BPM y aplicación de BPM por parte del manipulador de alimentos. IV. Preparación del Componente Sólido y/o Acompañamiento Se adicionó los ítems 4.2, 4.4 y 4.4, respecto a gabinete de higienización de manos, avisos referidos a BPM y aplicación de BPM por parte del manipulador de alimentos. V. De la Implementación de los Manuales de Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y	Se incorpora ítems para facilitar la evaluación de las condiciones higiénicas sanitarias de los Supervisores.



Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
		Saneamiento Se reordena ítems a evaluar según tipo de manual (BPM y PHS). Se adición el ítem 5.12, referido a los formatos y/o registros de producción contemplados en su manual de BPM. VI. HACCP Se adiciónó ítems del 6.1 al 6.5, relacionados al Plan HACCP, formatos y/o registros correspondientes.	
01	ANEXO 01	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones I. Infraestructura, Instalaciones y Equipos del Establecimiento Se retiró los siguientes ítems: 1.6, respecto a la fuente de agua de la red pública y sistema de almacenamiento. II. Área de Proceso – Zona de Crudos 2.2, referido a la distribución de ambientes V. De la Implementación de los Manuales de Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento 5.3, se retira por ser causal de descalificación automática	Se retira el ítem 1.6 por estar considerado como causal de descalificación automática. El ítem 2.2 se encuentra en la sección I.
01	ANEXO 01	Formato: Estimación de Capacidad de Producción y/o Almacenamiento Se agregó: - Código de postor	Se realizó modificación para efectos de facilitar la rastreabilidad correspondiente.
01	ANEXO 01	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones Se modificó numeral 4. Resultado de la estimación de capacidad, respecto a las unidades estimadas de galletas, de cinco (5) a un (1) día.	Se actualizó según programación de las combinaciones de las raciones.
	ANEXO 02	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos Se adiciona: - Código de Postor - Apellidos y Nombres del profesional, Bachiller o Técnico calificado y capacitado	Se incorporó de acuerdo a las modificaciones realizadas; asimismo, se adiciona código de postor, para facilitar la rastreabilidad correspondiente.
	ANEXO 02	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Raciones Motivos de descalificación automática a) No estar presente para el inicio y durante la supervisión inicial el profesional, bachiller o técnico calificado declarado f) Si el almacén no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada y sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua. h) Si el almacén no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.	Se mejora redacción e incorpora de acuerdo a la normativa sanitaria vigente.
01	ANEXO 02	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos I. Infraestructura, Instalaciones y Equipos	Se incorpora ítems para facilitar la evaluación de las condiciones



Versión N°	Numeral del Texto Vigente	Cambio realizado	Justificación del Cambio
		del Establecimiento Se adicionó ítems 1.2 y 1.16, respecto a las ventanas y/o aberturas y gabinete de higienización de manos ubicado al ingreso del establecimiento. Se agregó al ítem 1.4 zonas no consideradas como ambientes del establecimiento. II. De la Implementación de los Manuales de Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene y Saneamiento Se reordena ítems a evaluar según tipo de manual (BPM y PHS). Se adición el ítem 2.5, 2.8, 2.9 y 2.11, referidos a la evaluación de proveedores, control del lavado de manos e higiene del personal, mantenimiento preventivo y calibración de instrumentos de corresponder, los formatos y/o registros de producción contemplados en su manual de BPM.	higiénico-sanitarias de los Supervisores.
01	ANEXO 02	Formato: Estimación de Capacidad de Almacenamiento Se agregó: - Código de postor	Se realizó modificación para efectos de facilitar la rastreabilidad correspondiente.
	ANEXO 02	Ficha de Supervisión Inicial Modalidad Productos Se modificó numeral 4. Resultado de la estimación de capacidad, respecto a la Capacidad total de alimentos a la que postula, se cambió 20 días de atención por "periodo de atención indicado en las Bases".	Se modificó, con el fin abarcar el período de atención correspondiente.

