

Santiago De Surco, 24 de Octubre del 2019

## RESOLUCION DIRECCION EJECUTIVA N° D000327-2019-MIDIS/PNAEQW-DE



# Resolución de Dirección Ejecutiva

### VISTOS:

El Memorando N° D001279-2019-MIDIS/PNAEQW-USME de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación; el Memorando N° D002948-2019-MIDIS/PNAEQW-UPPM y el Informe Técnico N° D000081-2019-MIDIS/PNAEQW-UPPM de la Unidad de Planeamiento, Presupuesto y Modernización; y el Informe N° D000540-2019-MIDIS/PNAEQW-UAJ de la Unidad de Asesoría Jurídica; y,

### CONSIDERANDO:

Que, mediante Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS y normas modificatorias, se crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, como Programa Social del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social, con el propósito de brindar un servicio alimentario de calidad, adecuado a los hábitos de consumo locales, cogestionado con la comunidad, sostenible y saludable para las y los escolares de las instituciones educativas públicas bajo su cobertura;

Que, el literal k) del artículo 37 del Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, aprobado por Resolución Ministerial N° 283-2017-MIDIS, señala como una de las funciones de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación: *"Proponer documentos normativos elaborados y/o actualizados por sus coordinaciones, orientado a los procesos a su cargo";*

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° D000289-2019-MIDIS/PNAEQW-DE, se aprueba la *"Directiva para la Formulación, Modificación y Aprobación de Documentos Normativos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma"*, la cual establece disposiciones para la formulación, revisión, y aprobación de los documentos normativos que requieren los procesos que llevan a cabo los Órganos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma;

Que, mediante Resolución de Dirección Ejecutiva N° D000235-2019-MIDIS/PNAEQW-DE, se aprueba el Manual del Proceso de Compras del Modelo de Cogestión para la Prestación del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma - Versión N° 03, que tendrá vigencia a partir del Proceso de Compras 2020;

Firma Digital  
PROGRAMA NACIONAL  
DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR  
QALI WARMA

Firmado digitalmente por SALAZAR  
CONDOR Victor Carlos FAU  
20550154065 hard  
Motivo: Doy V° B°  
Fecha: 24.10.2019 18:08:52 -05:00

Firma Digital  
PROGRAMA NACIONAL  
DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR  
QALI WARMA

Firmado digitalmente por RAMIREZ  
GARRO Jose Aurelio FAU  
20550154065 hard  
Motivo: Doy V° B°  
Fecha: 24.10.2019 18:08:26 -05:00

Firma Digital  
PROGRAMA NACIONAL  
DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR  
QALI WARMA

Firmado digitalmente por MORI  
ISUISA Wilians FAU 20550154065  
hard  
Motivo: Doy V° B°  
Fecha: 24.10.2019 18:07:35 -05:00

Que, el numeral 18 del citado Manual, establece que: *“Las unidades orgánicas de la Sede Central revisan, y de ser el caso, actualizan los documentos técnicos y normativos (...) en el marco de sus funciones y competencias, de acuerdo al cronograma aprobado por la Dirección Ejecutiva”*;

Que, en atención a lo antes señalado, la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación mediante Memorando N° D001279-2019-MIDIS/PNAEQW-USME, remite a la Unidad de Planeamiento, Presupuesto y Modernización el proyecto de “Protocolo para la evaluación técnica de establecimientos declarados por los postores en el proceso de compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con código de documento PRT-042-PNAEQW-USME - Versión N° 1;

Que, mediante Informe Técnico N° D000086-2019-MIDIS/PNAEQW-UPPM y Memorando N° D002948-2019-MIDIS/PNAEQW-UPPM, la Unidad de Planeamiento, Presupuesto y Modernización opina favorablemente para la aprobación del documento propuesto, toda vez que cumple con lo establecido en la Directiva para la Formulación, Modificación y Aprobación de Documentos Normativos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma; además, es congruente con el Manual de Operaciones del PNAEQW vigente, con el Plan Operativo Institucional y no colisiona ni se superpone a otra norma técnica sobre la materia;

Que, la Unidad de Asesoría Jurídica mediante Informe N° D000540-2019-MIDIS/PNAEQW-UAJ, opina que el proyecto de Protocolo presentado por la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación y revisado por la Unidad de Planeamiento, Presupuesto y Modernización, cumple con las condiciones señaladas en la Directiva para la Formulación, Modificación y Aprobación de Documentos Normativos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, por lo que considera viable su aprobación;

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

En uso de las atribuciones establecidas en el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS y sus modificatorias, la Resolución Ministerial N° 283-2017-MIDIS, y la Resolución Ministerial N° 081-2019-MIDIS;

#### **SE RESUELVE:**

**Artículo 1. APROBAR** el “Protocolo para la evaluación técnica de establecimientos declarados por los postores en el proceso de compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con código de documento PRT-042-PNAEQW-USME - Versión N° 1, que forma parte integrante de la presente resolución, el mismo que tendrá vigencia a partir del Proceso de Compras 2020.

**Artículo 2. DISPONER** que la Unidad de Comunicación e Imagen efectúe la publicación de la presente Resolución y el “Protocolo para la evaluación técnica de establecimientos declarados por los postores en el proceso de compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma”, con código de documento PRT-042-PNAEQW-USME - Versión N° 1, en el Portal Web Institucional del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma ([www.qaliwarma.gob.pe](http://www.qaliwarma.gob.pe)) y su respectiva difusión.

Regístrese y comuníquese.



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- 042 -PNAEQW-USME	01	54	Resolución de Dirección Ejecutiva N° D000 <b>327</b> -2019-MIDIS/PNAEQW	24/10/2019

**PROTOCOLO PARA LA EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS DECLARADOS POR LOS POSTORES EN EL PROCESO DE COMPRAS DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA**

<p>ELABORADO POR:</p> <p>Nombres y Apellidos Jefa o Jefe de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación Firma</p>  <p>----- VICTOR CARLOS SALAZAR CONDOR Jefe de la Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA MINISTERIO DE DESARROLLO E INCLUSIÓN SOCIAL</p>	<p>REVISADO POR:</p> <p>Nombres y Apellidos Jefa o Jefe de la Unidad de Planeamiento y Presupuesto Firma</p>  <p>----- WILIAN MORUA SUIISA Jefe de la Unidad de Planeamiento, Presupuesto y Modernización PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA MINISTERIO DE DESARROLLO E INCLUSIÓN SOCIAL</p>	<p>REVISADO POR:</p> <p>Nombres y Apellidos Jefa o Jefe de la Unidad de Asesoría Jurídica Firma</p>  <p>----- JOSE AURELIO RAMIREZ GARRO Jefe de la Unidad de Asesoría Jurídica PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA MINISTERIO DE DESARROLLO E INCLUSIÓN SOCIAL</p>
--	---	---

## ÍNDICE

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. BASE NORMATIVA .....	3
4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA .....	4
5. ABREVIATURAS Y SIGLAS .....	5
6. DEFINICIÓN DE TÉRMINOS .....	5
7. RESPONSABILIDADES .....	6
8. DISPOSICIONES GENERALES .....	7
9. DISPOSICIONES ESPECÍFICAS .....	10
10. DISPOSICIONES FINALES .....	14
11. ANEXOS .....	14
ANEXO N° 01 .....	16
ANEXO N° 02 .....	32
ANEXO N° 03 .....	37
ANEXO N° 04 .....	45
ANEXO N° 05 .....	50
ANEXO N° 06 .....	51
ANEXO N° 07 .....	52



## 1. OBJETIVO

Determinar el procedimiento para la evaluación técnica de los establecimientos declarados por los postores en el Proceso de Compras del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, a fin de verificar el cumplimiento de la normativa sanitaria vigente y demás requisitos establecidos por el Programa.

## 2. ALCANCE

El presente protocolo es de cumplimiento obligatorio por el personal designado para la evaluación técnica de los establecimientos declarados por los postores en el proceso de compras, así como de todos los actores involucrados.

## 3. BASE NORMATIVA

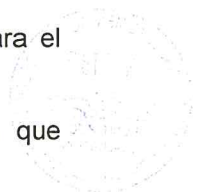
- 3.1. Ley N° 26842, Ley General de Salud y sus modificatorias.
- 3.2. Ley N° 29571, Código de Protección y Defensa del Consumidor y sus modificatorias.
- 3.3. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 3.4. Ley N° 30021, Ley de Promoción de la Alimentación Saludable para Niños, Niñas y Adolescentes.
- 3.5. Decreto Legislativo N° 1062, Ley de Inocuidad de los Alimentos y sus modificatorias.
- 3.6. Decreto Legislativo N° 1290, que fortalece la inocuidad de los alimentos industrializados y productos pesqueros y acuícolas.
- 3.7. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas y sus modificatorias.
- 3.8. Decreto Supremo N° 022-2001-SA, que aprueba el Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimiento Comerciales, Industriales y de Servicio.
- 3.9. Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.10. Decreto Supremo N° 031-2010-SA, que aprueba el Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano.
- 3.11. Decreto Supremo N° 004-2011-AG, que aprueba el Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.
- 3.12. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma y sus modificatorias.
- 3.13. 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.
- 3.14. Decreto Supremo N° 006-2016-MINAGRI, que modifica y complementa normas del Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria, aprobado por Decreto Supremo N° 004-2011-AG.



- 3.15. Decreto Supremo N° 017-2017-SA, que aprueba el Reglamento de la Ley N° 30021, Ley de Promoción de la Alimentación Saludable.
- 3.16. 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.
- 3.17. 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.
- 3.18. Resolución Ministerial N° 461-2007-MINSA, que aprueba la Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.
- 3.19. 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.
- 3.20. Resolución Ministerial N° 222-2009-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas sanitarias de alimentos y bebidas de consumo humano.
- 3.21. Resolución Ministerial N° 1020-2010-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería.
- 3.22. 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.
- 3.23. Resolución Ministerial N° 066-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el almacenamiento de alimentos terminados destinados al consumo humano.
- 3.24. Resolución Ministerial N° 624-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria que establece la lista de alimentos de alto riesgo.
- 3.25. Resolución Ministerial N° 283-2017-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.26. Resolución Ministerial N° 181-2019-MIDIS, que aprueba la Directiva N° 002-2019-MIDIS, que regula los procedimientos generales de compras, de rendición de cuentas y otras disposiciones para la operatividad del modelo de cogestión del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma para la prestación del servicio alimentario.

#### 4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- 4.1 MAN-009-PNAEQW-UGCTR, "Manual del Proceso de Compras del Modelo de Cogestión para la prestación del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma".
- 4.2 "Bases integradas del Proceso de Compra de raciones y productos, para la prestación del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma; Anexos y Formatos".
- 4.3 CAC/RCP 1-1969 (Rev. 1997 y 2003) - Principios Generales de Higiene de los Alimentos.



## 5. ABREVIATURAS Y SIGLAS

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
EPS	: Empresa Prestadora de Salud
ESSALUD	: Seguro Social de Salud
HACCP	: Siglas en inglés para "Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control"
IE	: Institución Educativa
JUT	: Jefa o Jefe de Unidad Territorial
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
SGD	: Sistema de Gestión Documental
SIGO	: Sistema Integrado de Gestión Operativa
SPA	: Supervisora o Supervisor de Plantas y Almacenes
UGCTR	: Unidad de Gestión de Contrataciones y Transferencia de Recursos del PNAEQW
USME	: Unidad de Supervisión, Monitoreo y Evaluación del PNAEQW
UT	: Unidad Territorial

## 6. DEFINICIÓN DE TÉRMINOS

### 6.1 APLICACIÓN MOVIL

Software diseñado y desarrollado íntegramente para dispositivos móviles, utilizado por el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, para el registro de información, que puede ser descargado gratuitamente desde una Plataforma de distribución digital (Play Store).

### 6.2 BATCH DE PRODUCCIÓN

Se refiere a la producción por lotes, que es un sistema de producción en el que los productos a fabricar van separados en lotes a medida que avanzan por el proceso de producción.

### 6.3 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegura la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas<sup>1</sup>.

### 6.4 BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO

Constituyen un conjunto de normas mínimas obligatorias de almacenamiento que deben cumplir los almacenes de importación, distribución, dispensación y expendio de productos alimenticios, respecto a las instalaciones, equipamientos y procedimientos operativos, destinados a garantizar la inocuidad de los productos<sup>2</sup>.

### 6.5 CALIDAD SANITARIA

Conjunto de requisitos microbiológicos, físico químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano<sup>3</sup>.

### 6.6 DISPOSITIVO CRIPTOGRAFICO (TOKEN)

Dispositivo que es capaz de gestionar la identidad digital de una persona; basado en el cifrado; asimismo, genera, almacena y protege claves criptográficas.

<sup>1</sup> Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.

<sup>2</sup> Resolución Ministerial N° 066-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el almacenamiento de alimentos terminados destinados al consumo humano

<sup>3</sup> Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.

#### 6.7 DISPOSITIVO MÓVIL

Dispositivo de computación portátil (Smartphone o Tablet) de tamaño pequeño y de fácil transporte. Cuenta con capacidad de procesamiento y generalmente incluye una pantalla, un método de entrada (táctil o teclado en miniatura) y un sistema operativo que le permite ejecutar aplicaciones móviles previamente instalados.

#### 6.8 EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS

Actividad que comprende la evaluación de las condiciones higiénicas sanitarias y la capacidad de almacenamiento y/o producción de los establecimientos declarados por los postores en el proceso de compra del modelo de cogestión para la prestación de servicio alimentario del PNAEQW, con la finalidad de garantizar el adecuado cumplimiento de las prestaciones y la calidad e inocuidad de los alimentos.

#### 6.9 FIRMA DIGITAL

La firma digital es aquella firma electrónica que cumple las mismas funciones que la firma manuscrita, utilizando criptografía asimétrica.

#### 6.10 PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

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)<sup>4</sup>.

#### 6.11 PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

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.<sup>5</sup>

#### 6.12 SISTEMA HACCP

Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros que son significativos para la inocuidad de los alimentos. Privilegia el control del proceso sobre el análisis del producto final.<sup>6</sup>

#### 6.13 SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN OPERATIVA

Solución web que atiende procesos operativos de los órganos que conforman el PNAEQW. Dicha solución web se agrupa en módulos, con la finalidad de administrar, monitorear y supervisar los diferentes procesos, en relación a la prestación del servicio alimentario.

### 7. RESPONSABILIDADES

Las jefas y los jefes, así como el personal bajo cualquier modalidad de contratación por el PNAEQW, son responsables del cumplimiento y adecuada aplicación de lo establecido en el presente documento normativo.

<sup>4</sup> Resolución Ministerial N° 066-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el almacenamiento de alimentos terminados destinados al consumo humano.

<sup>5</sup> Resolución Ministerial N° 066-2015-MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el almacenamiento de alimentos terminados destinados al consumo humano.

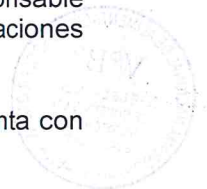
<sup>6</sup> Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA, que aprueba la Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.





## 8. DISPOSICIONES GENERALES

- 8.1 La evaluación técnica a los establecimientos declarados por los postores, está a cargo de dos (02) profesionales asignados por el PNAEQW, que pueden ser 02 SPA y/o 01 SPA más 01 profesional del OI, los mismos que son responsables de su ejecución y resultados.
- 8.2 La USME, conocido el listado de establecimientos declarados por los postores que participan en el Proceso de Compras, efectúa las acciones y coordinaciones necesarias a fin de programar a los dos (02) profesionales, considerando lo siguiente:
- Se programa a dos (02) SPA, en forma aleatoria y sectorizada a través del SIGO, considerando en lo posible que uno de los SPA sea de otra UT.
  - En caso se cuente con la contratación de un OI, se programa a un (01) profesional designado por el OI contratado y un (01) SPA.
- 8.3 Culminada la programación del personal designado para la evaluación técnica de establecimientos; antes de su inicio, se notifica vía correo electrónico al personal designado, con copia a la o el CTT y la o el JUT al cual pertenecen las o los SPA programados y donde se encuentra ubicado el establecimiento; y al OI, de corresponder.
- 8.4 La UT del ámbito geográfico en el que se encuentra ubicado el establecimiento del postor, asume los recursos logísticos y financieros para la ejecución de la evaluación técnica de establecimientos por el personal designado.
- 8.5 La o el SPA recibe la comunicación de los ámbitos asignados, siendo este responsable de su desplazamiento oportuno a dichos ámbitos, para lo cual realiza las coordinaciones necesarias con la o el CTT y/o la o el JUT u otros órganos pertinentes.
- 8.6 La o el personal designado para la evaluación técnica de establecimientos, cuenta con los siguientes materiales y documentos:
- a) Fotocheck o carta de presentación del PNAEQW.
  - b) Manual del Proceso de Compras (físico o digital).
  - c) Bases Integradas del Proceso de Compras (físico o digital).
  - d) Protocolo e instrumentos para la evaluación técnica de establecimientos (físico o digital).
  - e) Ficha de evaluación técnica de establecimientos modalidad raciones (Anexo N° 03) y modalidad productos (Anexo N° 04).
  - f) Formato: Acta de Inicio y Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos (Anexos N° 05 y 06).
  - g) Dispositivo móvil (celular o tablet), el mismo que debe contar con la aplicación instalada para la evaluación técnica de establecimientos, y dispositivo criptográfico (Token).
  - h) Indumentaria adecuada y completa (mandil, toca y protector naso bucal de color claro y calzado cerrado).
  - i) Materiales de apoyo (calculadora, cinta métrica (huincha), entre otros).
- 8.7 El personal designado aplica y registra en línea la "Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos Modalidad Raciones" (Anexo N° 03) y Modalidad Productos (Anexo N°



04) en la aplicación desarrollado por el PNAEQW, por lo que antes de su desplazamiento verifica que el dispositivo móvil asignado tenga instalada la última versión de la aplicación correspondiente, el GPS del equipo se encuentre activado y sus accesorios se encuentren en condiciones que garanticen su utilización. Asimismo, ingresa el código del establecimiento a evaluar, verificando que dicho establecimiento se encuentre disponible en la aplicación.

La evaluación técnica al establecimiento, consiste en:

- Verificar las condiciones higiénico sanitarias del establecimiento.
- Verificar la implementación del Programa de Higiene y Saneamiento, Buenas Prácticas de Manufactura y/o Buenas Prácticas de Almacenamiento y/o Plan HACCP, según corresponda.
- Estimar la capacidad de producción y/o almacenamiento de alimentos por cada establecimiento, según corresponda.

8.8 La evaluación técnica de establecimientos se realiza en presencia del profesional responsable de control de calidad del establecimiento, declarado por el postor (el postor en una misma convocatoria, declara uno o más profesionales responsables de control de calidad por cada establecimiento), el mismo que debe ser:

- Para establecimientos de preparación de alimentos: Biólogo, Ingeniero Industrial, Microbiólogo, Ingeniero Químico, Ingeniero Pesquero, Ingeniero Alimentario, Ingeniero de Alimentos, Ingeniero en Industrias Alimentarias, Ingeniero Agroindustrial; debidamente colegiado y habilitado, capacitado (mínimo 12 horas consecutivas, no acumulativas) en temas relacionados a: HACCP, Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento e Higiene y Saneamiento con una antigüedad no mayor a dos (02) años, el mismo que debe contar con experiencia mínima de un (01) año en producción y/o procesamiento de alimentos y/o actividades relacionadas a control de calidad de alimentos.
- Para establecimientos de almacenamiento de alimentos: Biólogo, Ingeniero Industrial, Microbiólogo, Ingeniero Químico, Ingeniero Pesquero, Ingeniero Alimentario, Ingeniero de Alimentos, Ingeniero en Industrias Alimentarias, Ingeniero Agroindustrial; debidamente colegiado y habilitado, o un técnico titulado en industrias alimentarias o industrial de alimentos o agroindustrias alimentarias o alimentos, capacitado (mínimo 12 horas consecutivas, no acumulativas) en temas relacionados a: HACCP, Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento e Higiene y Saneamiento con una antigüedad no mayor a dos (02) años, el mismo que debe contar con experiencia mínima de un (01) año en producción y/o procesamiento de alimentos y/o actividades relacionadas a control de calidad de alimentos.

8.9 Al inicio de la evaluación técnica al establecimiento, el personal designado debe evidenciar y contrastar su correspondencia (según lo declarado por el postor), los siguientes documentos:

- Licencia de Funcionamiento vigente y debe corresponder al giro y dirección del establecimiento.
- Certificación de los Principios Generales de Higiene o Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, vigente del establecimiento de producción y/o almacenamiento, según corresponda.
- Certificados de Saneamiento Ambiental del establecimiento vigente conforme al D.S. N° 022-2001-SA. (con una antigüedad no mayor a tres meses), la resolución de autorización para dicha actividad, el informe técnico detallando los servicios de



saneamiento realizados y los productos químicos utilizados (autorizados por el MINSA) para las siguientes actividades:

- ✓ Desinsectación
- ✓ Desratización
- ✓ Desinfección
- ✓ Limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento de agua
- ✓ Limpieza de tanque séptico, en caso corresponda

- Control médico del personal que participe de la evaluación (acreditado con DNI, cuya copia se adjunta), con una vigencia no mayor a seis meses, que incluya al menos los exámenes médicos de baciloscopia y coprocultivo del personal manipulador de alimentos, realizados en los establecimientos de salud del MINSA o ESSALUD (Mínimo categoría I-3) o clínicas afiliadas al sistema EPS.

Además, debe solicitar al postor y/o su representante, el plano de distribución de ambientes, equipos y plano de estiba, según corresponda, del establecimiento declarado.

- 8.10 La evaluación técnica a un establecimiento declarado por el postor, para un proceso de compras, se realiza por única vez, por lo que los resultados de dicha evaluación corresponden a todas las postulaciones en los que haya sido declarado dicho establecimiento; siendo, el postor responsable de garantizar las condiciones higiénico sanitarias adecuadas y la capacidad de producción y/o almacenamiento de cada uno de sus establecimientos.
- 8.11 El postor solicita una nueva evaluación técnica a su establecimiento siempre que, para una nueva convocatoria y en el momento de su postulación, se implementen mejoras en las condiciones higiénico sanitarias de su establecimiento y/o se hayan efectuado cambios que modifiquen su capacidad de almacenamiento y/o producción, según corresponda. En este supuesto, es válido el puntaje obtenido en la última evaluación técnica del establecimiento.
- 8.12 En la modalidad productos, el PNAEQW efectúa una nueva evaluación, sólo de la estimación de capacidad de almacenamiento, siempre que el postor postule a otra UT en la cual se incorpore uno o más alimentos diferentes a los contemplados en la estimación de capacidad de almacenamiento de alimentos, según Anexos 4A y 4B de las bases del proceso de compras.
- 8.13 En caso de que un postor cuente con dos (02) o más establecimientos declarados, éstos son evaluados de manera independiente. Asimismo, el almacenamiento y/o producción total de alimentos para un mismo ítem se realiza en un único establecimiento, según la actividad declarada por el postor.
- 8.14 En la modalidad raciones, en caso que un postor cuente con dos (02) o más establecimientos declarados para uno (01) o más ítems, a efectos de obtener el resultado final como SATISFACTORIO, se tiene en cuenta que todos los establecimientos declarados (producción de pan, producción de huevo sancochado; y almacenamiento de bebida y sólido industrializado), tengan resultado individual SATISFACTORIO.
- 8.15 En caso se cuente con la contratación de un OI para ejecutar la evaluación técnica de establecimientos, la o el SPA designado por el PNAEQW efectúa el registro de información en el SIGO, así como recepciona del personal del OI contratado, la información recabada y/o generada durante la ejecución de la actividad, suscribiendo el cargo y consignando la fecha y hora de recepción.
- 8.16 En caso el responsable de control de calidad del establecimiento se niegue o no permita la firma (digital o en físico) del "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 05) y/o "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" - modalidad raciones/productos (Anexo



N° 06), el personal designado para la evaluación técnica de establecimientos utiliza el formato en físico, consignando en el campo de observaciones del acta la frase: "SE NEGÓ A FIRMAR", siendo plenamente válido dicho documento y el resultado.

## 9. DISPOSICIONES ESPECÍFICAS

### 9.1 Planificación de la Evaluación Técnica de Establecimientos

- 9.1.1 La jefa o el jefe de la USME, planifica y gestiona los recursos logísticos y financieros necesarios para la ejecución de la evaluación técnica de establecimientos; así como, el desarrollo de las competencias a las o los SPA para la evaluación técnica de establecimientos, respecto a los lineamientos establecidos en el presente protocolo, a cargo de las o los especialistas en supervisión de la USME.
- 9.1.2 La Jefa o el Jefe de la USME gestiona el requerimiento para el desarrollo de las aplicaciones informáticas necesarias para la ejecución de la evaluación técnica de establecimientos.
- 9.1.3 La USME evalúa si para la evaluación técnica de establecimientos se requiere la contratación del OI o si dicha actividad solo se realiza por las o los SPA.

### 9.2 De la Programación al Personal Responsable de la Evaluación Técnica

- 9.2.1 Durante la etapa de presentación de propuestas técnicas y económicas, a través del SIGO, la USME obtendrá la lista de establecimientos según ubicación geográfica.
- 9.2.2 Los especialistas en supervisión de la USME, efectúan la sectorización del personal disponible en relación al número de establecimientos a evaluar. Luego, a través del SIGO, se efectúa la programación del personal a cargo de la evaluación técnica de establecimientos, en forma aleatoria, según los criterios establecidos en el numeral 8.2.
- 9.2.3 La asignación de establecimientos de almacenamiento de alimentos por personal programado, es de hasta dos (02) establecimientos por día; y para establecimientos de preparación de alimentos, uno (01) por día.
- 9.2.4 En caso que no se logre programar la supervisión a la totalidad de establecimientos según los plazos establecidos, la USME comunica a la UGCTR, a fin que se tome las acciones dispuestas según el manual y bases del proceso de compras.

### 9.3 Del Inicio de la Evaluación Técnica al Establecimiento

- 9.3.1. Una vez constituidos en el establecimiento asignado, uno de las o los SPA realiza el registro de información de la evaluación técnica al establecimiento del postor en la aplicación móvil, para lo cual efectúa la búsqueda del establecimiento a través del código asignado a este.
- 9.3.2. La aplicación móvil muestra la información general correspondiente al establecimiento (datos de ubicación del establecimiento, información del representante del postor, responsable de control de calidad del establecimiento según lo declarado por el postor, entre otros).
- 9.3.3. Efectuada la verificación de la información general del establecimiento en la aplicación, la o el SPA toma evidencia (fotográfica y/o video) al ingreso del establecimiento (fachada) y efectúa su registro en la aplicación móvil.



- 9.3.4. Efectuado el ingreso al establecimiento y con participación del responsable de control de calidad del establecimiento, la o el SPA genera el "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 05) consignando la información de las personas que participan. Culminado ello se genera el registro para su envío (sincronización de registro) al SIGO.
- 9.3.5. Después del envío de información al SIGO, se efectúa la firma digital del "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 05) por parte del personal responsable de la supervisión, el responsable de control de calidad del establecimiento y el representante del postor (de corresponder).

En caso fortuito o de fuerza mayor, no sea posible realizar la firma digital del "Acta de Inicio de Evaluación Técnica de Establecimientos" (Anexo N° 05), el personal responsable de la evaluación técnica al establecimiento realiza el registro de la evidencia (fotográfica y/o video) que dificulta la firma digital del acta; y previa comunicación a su CTT y/o JUT, utiliza el formato en físico.

- 9.3.6. Efectuada la firma (digital o en físico) del acta de inicio de la evaluación técnica al establecimiento, se aplica la "Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos" – modalidad raciones/productos (Anexos N° 03 y 04), según corresponda.
- 9.3.7. En caso no se permita el ingreso al establecimiento para su evaluación o el responsable de control de calidad no se encuentre presente para el inicio de la evaluación técnica del establecimiento, se establece lo siguiente:

- Se espera un máximo de 15 minutos en la dirección del establecimiento. Transcurrido dicho tiempo, el personal responsable de la evaluación culmina el registro del "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 05).
- Se aplica la "Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexos N° 03 y 04), registrando el motivo de descalificación automática, según corresponda, tomando la evidencia necesaria (fotográfica y/o video) y efectúa su envío (sincronización de registro) al SIGO.
- Se registra el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 06), efectuando su envío (sincronización de registro) al SIGO.
- Se efectúa en físico el "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 05) y el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" modalidad raciones/productos (Anexo N° 06), dejándose copia de las actas firmadas en el establecimiento (por debajo de la puerta, de ser el caso).

#### 9.4 De la Evaluación Higiénico Sanitaria del Establecimiento

El personal designado para dicha evaluación:

- 9.4.1. Porta indumentaria adecuada y completa (mandil, toca y protector naso bucal de color claro y calzado cerrado), además respeta las normas de higiene y seguridad del establecimiento.
- 9.4.2. Evalúa la implementación de los Manuales de Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento, Programa de Higiene y Saneamiento y



Plan HACCP, según corresponda; mediante la verificación del cumplimiento de los procedimientos establecidos en dichos documentos, los mismos que deben ser sustentados en los registros o formatos de control.

9.4.3. Realiza obligatoriamente las tomas fotográficas, desde la aplicación móvil, según el siguiente detalle:

- **Modalidad Raciones:** i) Áreas de preparación y/o producción de alimentos, iii) Áreas de almacenamiento de alimentos, según corresponda. (mínimo una (01) toma fotográfica por cada área).
- **Modalidad Productos:** i) Áreas destinadas para el almacenamiento de alimentos. (mínimo una (01) toma fotográfica por cada área).

9.4.4. Realiza la evaluación higiénico sanitaria del establecimiento declarado por el postor, a través de la "Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 03 y 04) y a través de la aplicación móvil desarrollada por el PNAEQW. Por tanto, para la evaluación de los requisitos establecidos en la ficha de evaluación técnica de establecimientos se selecciona CONFORME o NO CONFORME, según la situación evidenciada.

9.4.5. En caso seleccione **NO CONFORME**, precisa la no conformidad en el campo OBSERVACIÓN y se toma la evidencia de la misma (fotográfica y/o video).

9.4.6. Si durante la aplicación de la ficha de evaluación técnica de establecimientos evidencia uno (01) o más motivos de descalificación automática, realiza como mínimo una (01) toma fotográfica y/o video por cada motivo de descalificación desde la aplicación móvil y da por culminada la evaluación técnica de establecimientos. La conclusión de la evaluación técnica del establecimiento se califica como **NO SATISFACTORIO**, siendo consignado en el formato del "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 06).

9.4.7. En caso que la evaluación higiénico sanitaria al establecimiento resulte **SATISFACTORIO** (calificación mayor o igual al 75%), realiza el cálculo de la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento del establecimiento, según corresponda.

9.4.8. En caso el resultado sea **NO SATISFACTORIO** (calificación menor a 75%), no realiza la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento del establecimiento y da por culminada la evaluación. Finalmente registra dicho resultado en el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos", modalidad raciones/productos (Anexo N° 06).

9.4.9. Para el caso de establecimientos de producción de alimentos, paralelo a la evaluación de las condiciones higiénico sanitarias del establecimiento, realiza el registro de información para la estimación de capacidad de producción de alimentos.

## 9.5 De la Estimación de Capacidad del Establecimiento

La estimación de la capacidad del establecimiento de producción y/o almacenamiento se realiza aplicando:

### 9.5.1. Estimación de la capacidad de producción y almacenamiento del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) – modalidad raciones

El personal designado para la evaluación técnica de establecimientos verifica *in situ* la corrida de producción del componente sólido, como mínimo de un batch



de producción de pan con acompañamiento tipo empanada (con el equipo de mayor capacidad para el amasado) con un peso mínimo establecido para el nivel primario y un batch de producción de huevo sancochado (540 unidades como mínimo), debidamente envasado, empacado y almacenado como producto final.

Verifica *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, almacén de utensilios, ambiente de higienización de utensilios (jabas, bandejas porta huevos), según corresponda.

La estimación de la capacidad de producción y almacenamiento del componente sólido se realiza siguiendo las instrucciones para el "Cálculo de la Capacidad de Producción y Almacenamiento del Componente Sólido (Productos de Panificación y Huevo Sancochado) - Modalidad Raciones" (Anexo N° 01).

Finalmente se registra el resultado en el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" – modalidad raciones/productos (Anexo N° 06).

#### 9.5.2. Estimación de la capacidad de almacenamiento (bebible y componente solido industrializado) - modalidad raciones

El postor debe considerar que su establecimiento cuente con capacidad de almacenamiento para ocho (08) días de atención del producto bebible industrializado y cuatro (04) días de atención del componente sólido industrializado, para todas sus postulaciones.

El personal designado para la evaluación técnica de establecimientos verifica *in situ* el plano de distribución de ambientes y estiba del almacén.

La estimación de la capacidad de almacenamiento del bebible y componente solido industrializado se realiza siguiendo las mismas instrucciones establecidas para la estimación de capacidad de almacenamiento para productos de panificación y huevo sancochado (Anexo N° 01).

Finalmente se registra el resultado en el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" – modalidad raciones/productos (Anexo N° 06).

#### 9.5.3. Estimación de la capacidad de almacenamiento de alimentos - modalidad productos

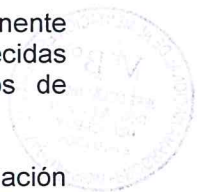
El personal designado para la evaluación técnica de establecimientos debe considerar el listado de alimentos correspondiente a la entrega con el mayor volumen total de alimentos del (de los) ítem(s) al (a los) que postula.

Verifica *in situ* el plano de estiba del almacén. La estimación de la capacidad de almacenamiento se realiza siguiendo las instrucciones para el "Cálculo de Capacidad de Almacenamiento de Alimentos - Modalidad Productos" (Anexo N° 02).

Finalmente se registra el resultado en el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" – modalidad raciones/productos (Anexo N° 06).

### 9.6 De la Culminación de la Evaluación Técnica al Establecimiento

- 9.6.1. Concluido el proceso de evaluación técnica de establecimientos, el personal designado para dicha actividad envía su registro (sincronización de registro) al SIGO, con el puntaje y resultado obtenido: SATISFACTORIO o NO SATISFACTORIO.



- 9.6.2. Realizado el envío de información al SIGO, se genera el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" - modalidad raciones/productos (Anexo N° 06). Luego se efectúa la firma digital del acta por parte del personal responsable de la supervisión, el responsable de control de calidad del establecimiento y el representante del postor (de corresponder).
- 9.6.3. Asimismo, el personal designado para la evaluación técnica de establecimientos comunica a la UT donde se encuentra el establecimiento, inmediatamente se haya culminado dicha actividad y se haya firmado el acta correspondiente, para su reporte a la sede central del PNAEQW.
- 9.6.4. De haberse efectuado en forma física el "Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos" - modalidad raciones/productos (Anexo N° 05) y/o el "Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos" - modalidad raciones/productos (Anexo N° 06), se ingresan al SIGO, escaneadas.
- 9.6.5. Asimismo, el personal responsable de la actividad, remite un informe técnico con el sustento de los resultados de la ejecución de la evaluación técnica de establecimientos, ingresado por el SGD, en el plazo máximo de dos (02) días hábiles posterior al último día de la evaluación técnica de establecimiento según el cronograma del Proceso de Compras, anexando toda la documentación recabada (plano de distribución de ambientes y equipos y/o plano de estiba, entre otros) y generada (cálculo de capacidad e incumplimientos por parte del OI, de corresponder, entre otros) o cuando la o el JUT lo requiera.

## 10. DISPOSICIONES FINALES

- 10.1 El personal designado para la evaluación técnica de establecimientos se compromete a no difundir a terceros la información obtenida, bajo responsabilidad de las acciones legales que resulten pertinentes por parte del PNAEQW, en caso incumpla con esta disposición.
- 10.2 Si durante la ejecución contractual se incorporan nuevos establecimientos o se modifica la capacidad de producción y/o almacenamiento inicial, se realiza una nueva evaluación técnica de establecimientos.
- 10.3 Ante situaciones no previstas en el presente protocolo, el PNAEQW a través de la USME, en coordinación con los órganos, dispondrá las acciones específicas que correspondan ejecutar con la finalidad de salvaguardar la ejecución de la evaluación técnica de establecimientos.



## 11. ANEXOS

- Anexo N° 01: Cálculo de capacidad de producción y almacenamiento del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) - modalidad raciones.
- Anexo N° 02: Cálculo de la capacidad de almacenamiento de alimentos - modalidad productos.
- Anexo N° 03: Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos - Modalidad Raciones PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001
- Anexo N° 04: Ficha de Evaluación Técnica de Establecimientos - Modalidad Productos PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-002
- Anexo N° 05: Formato Acta de Inicio para la Evaluación Técnica de Establecimientos - Modalidad Raciones/Productos - PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-003.



- Anexo N° 06: Formato Acta de Culminación de la Evaluación Técnica de Establecimientos - Modalidad Raciones/Productos - PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-004.
- Anexo N° 07: Dimensiones de referencia para empaques secundarios.



Anexo N° 01

**CÁLCULO DE CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE  
SÓLIDO (PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN Y HUEVO SANCOCHADO) - MODALIDAD  
RACIONES**

**1. OBJETIVO**

Determinar las pautas a seguir para estimar la capacidad de producción y almacenamiento del componente sólido (productos de panificación y huevo sancochado) en el establecimiento declarado por el postor en el Proceso de Compras del PNAEQW.

**2. ALCANCE**

Es de aplicación por el personal designado para realizar la "Evaluación Técnica de Establecimientos", en los establecimientos de los postores en el Proceso de Compras de Raciones del PNAEQW.

**3. EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DEL COMPONENTE SÓLIDO  
(PRODUCTOS DE PANIFICACIÓN)**

- 3.1 Para la evaluación de la capacidad de producción del componente sólido (productos de panificación) del establecimiento evaluado, el personal designado solicita al postor que realice como mínimo un batch de producción (corrida), con el equipo de mayor capacidad para el amasado, de pan con acompañamiento tipo empanada con un peso mínimo establecido para el nivel primario.
- 3.2 Para evaluar la capacidad total de producción se identifica el número de líneas de producción que tiene implementado el establecimiento. Para ello, se considera como línea de producción, aquella que cuenta con todos los equipos exclusivos para realizar la producción siguiendo todas las etapas de procesamiento en forma continua y paralela, de ser el caso.
- 3.3 Luego de identificar el número de líneas de producción que se tiene implementado en el establecimiento, se identifica el equipamiento que se tenga implementado por cada línea de producción, registrar en el formato A y en la aplicación móvil.
- 3.4 Durante la corrida del batch de producción, el postor demuestra la operatividad de cada uno de los equipos con los que se encuentra implementado su establecimiento, a fin de determinar su rendimiento.
- 3.5 En caso cuente con más de un equipo con similares características, será suficiente determinar el rendimiento en uno de ellos.
- 3.6 En caso el postor no demuestre la operatividad de algún equipo, este no se toma en cuenta para la estimación de capacidad.
- 3.7 En la corrida del batch de producción, se verifica:
  - a) El pesado de la materia prima e insumos (dosimetría) a emplear en la preparación del pan.
  - b) El mezclado de los ingredientes, que sea homogénea hasta obtener una masa elástica.
  - c) El cortado, pesado, dividido y boleado de la masa, considerando el peso mínimo establecido del pan para el nivel primario y un 10% adicional por la pérdida de humedad en el proceso de horneado.
  - 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, realizado en un ambiente separado del procesamiento de crudos.
  - g) El envasado en bolsa individual, termosellado y rotulado.
  - h) El empacado en bolsas master de 25 unidades (o conforme se establezca en las Especificaciones Técnicas de Alimentos – Modalidad Raciones).
  - i) El almacenado de los panes embolsados, evaluando que no exista contacto directo del alimento con el piso y se encuentren adecuadamente estibados.
- 3.8 Para establecer el rendimiento en cada etapa del proceso de producción se efectúa la toma de datos observados en todas las operaciones y tiempos empleados (considerando tiempos muertos), lo cual se registra en el formato A.

Para la toma de datos, durante el proceso productivo se verifica:

- a) El tiempo de pesado de la materia prima e insumos (dosimetría), desde la apertura de sus envases hasta el acondicionado de los mismos en el área de mezclado y amasado.
- b) El tiempo de mezclado y amasado, desde el vertido de los ingredientes al equipo hasta el retiro de la totalidad de masa obtenida del equipo (batch de producción).
- c) El tiempo para el cortado, pesado, dividido y boleado de la masa, desde el inicio del corte de la masa, hasta el boleado del último corte de masa obtenido (batch de producción), debidamente ubicados en la bandeja (máximo 30 bollos por bandeja para el nivel primario) de un coche y su traslado al área de fermentado. Asimismo, se registra el número total de panes obtenidos (en masa).
- d) El tiempo del fermentado de la masa, se determina desde el momento en que ingresa un coche al área de fermentado hasta su retiro de esta área, culminado el proceso de fermentación. Asimismo, se determina la capacidad del área de fermentado según el número de coches que este permite acoger (si el número de coches que el área de fermentado permite acoger es mayor al número total de coches que se tiene implementado en el establecimiento, se considera este último para determinar su capacidad); luego se determina la capacidad total del área de fermentado según el número total de panes que este permite acoger.
- e) El tiempo de horneado de la masa fermentada, se determina desde el momento en que sale un coche del área de fermentado para su horneado, hasta que ingrese al área de enfriado.
- f) El tiempo de enfriado del pan corresponde al tiempo total que permanece un coche en el área de enfriado. Asimismo, se determina la capacidad del área de enfriado según el número de coches que este permite acoger (si el número de coches que el área de enfriado permite acoger es mayor al número total de coches que tiene implementado el establecimiento, se considera este último para determinar su capacidad), luego se determina la capacidad del área de enfriado según el número total de panes que este permite acoger.
- g) El tiempo de envasado y empacado en bolsas master de 25 unidades (o conforme se establece en las Especificaciones Técnicas de Alimentos – Modalidad Raciones) y su almacenamiento, se considera para todo el batch de producción.

- 3.9 Con los datos recogidos en el formato A, se determina el rendimiento (unidades/minuto) para cada etapa del proceso de producción (en los casos donde se han determinado más de una medición por etapa, se determina el tiempo promedio); luego del cual, se efectúa



el registro de los resultados obtenidos en el formato B y en la aplicación móvil implementada.

Para ilustración, en el Cuadro N° 01, se muestra la capacidad máxima y tiempo total por etapa para determinar el rendimiento (unidades/minuto) para la producción de un batch de pan con acompañamiento (76 kg de masa). Para el ejemplo, se considera que el establecimiento cuenta con una línea de producción, implementada con dos (02) mezcladoras, dos (02) divisoras, el área de fermentado con capacidad para dieciséis (16) coches, dos (02) hornos, doce (12) coches en el área de enfriado y un equipo para envasado. **El personal designado debe ceñirse a la realidad del establecimiento del postor.**

**Cuadro N° 01: Ilustración de la determinación del rendimiento promedio por etapa de la producción de productos de panificación.**

ETAPA	OPERACIONES	CAPACIDAD (N° DE PANES)	TIEMPO (MIN)	RENDIMIENTO (PANES/MIN.)
ET01	DOSIMETRIA	--	10	..
ET02	MEZCLADO Y AMASADO	2160	15	144
ET03	CORTADO, PESADO, DIVIDIDO Y BOLEADO	2160	13	166
ET04	FERMENTADO	8640	75	115
ET05	HORNEADO	2160	20	108
ET06	ENFRIADO	6480	60	108
ET07	ENVASADO, EMPACADO Y ALMACENADO	1080	15	72



3.10 Para el cálculo de la capacidad máxima de producción del componente sólido, productos de panificación, se considera hasta un máximo de 24 horas de producción (1440 min.) y se procede de la siguiente manera:

- Se calcula la capacidad de producción estimada por cada una de las etapas del proceso de producción.
- Se descuenta del tiempo máximo de producción (1440 min.), el tiempo de producción acumulado por etapas y multiplica por el rendimiento máximo estimado (panes/minuto), obteniéndose la capacidad máxima de producción por cada una de las etapas.

$$\text{Cap. Max. Prod. ET(i)} = (T'_{\text{Max. Prod.}} - T'_{\text{Total Acum. ET(i-1)}}) * \text{Rend. ET(i)}$$

Donde: Cap. Max. Prod. ET(i), es la capacidad máxima de producción correspondiente a una etapa.

T' Max. Prod., es el tiempo máximo de producción (1440 min.).

T' Total Acum. ET(i-1), es el tiempo total acumulado hasta la etapa anterior.

Rend. ET(i) , es el rendimiento máximo estimado para la etapa.

- Luego del cálculo efectuado, la capacidad máxima de producción (panes por día) está determinada por la etapa con la menor capacidad de producción estimada.

Para ilustración, en el Cuadro N° 02, se muestra la capacidad máxima de producción por etapa, según ejemplo anterior, determinándose con la capacidad máxima de producción del establecimiento de 89,784 unidades de panes.

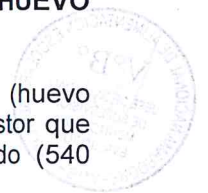
**Cuadro N° 02: Ilustración para establecer el rendimiento máximo de producción de productos de panificación**

ETAPA	OPERACIONES	RENDIMIENTO PANES/MIN.	TIEMPO ACUMULADO (MIN)	CAPACIDAD MAXIMA DE PRODUCCION PANES/DIA.
ET01	DOSIMETRIA	..	--	..
ET02	MEZCLADO Y AMASADO	144	10	$(1440-10)*144 = 205,920$
ET03	CORTADO, PESADO, DIVIDIDO Y BOLEADO	166	25	$(1440-25)*166 = 234,890$
ET04	FERMENTADO	115	38	$(1440-38)*115 = 161,230$
ET05	HORNEADO	108	113	$(1440-113)*108 = 143,316$
ET06	ENFRIADO	108	133	$(1440-133)*108 = 141,156$
ET07	ENVASADO, EMPACADO Y ALMACENADO	72	193	$(1440-193)*72 = 89,784$

3.11 En caso el establecimiento cuente con más de una línea de producción, el cálculo estimado de la capacidad de producción se calcula efectuando la suma de las unidades de pan/día por cada línea de producción, y el resultado es la capacidad estimada de producción del establecimiento.

#### 4. EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DEL COMPONENTE SÓLIDO (HUEVO SANCOCHADO)

- 4.1 Para la evaluación de la capacidad de producción del componente sólido (huevo sancochado) del establecimiento evaluado, el personal designado solicita al postor que realice como mínimo un batch de producción (corrida) de huevo sancochado (540 unidades como mínimo).
- 4.2 Para evaluar la capacidad total de producción se identifica el número de líneas de producción con que cuenta el establecimiento. La línea de producción es aquella que cuenta con todos los equipos exclusivos para realizar la producción siguiendo todas las etapas de procesamiento en forma continua y paralela, de ser el caso.
- 4.3 Luego de identificar el número de líneas de producción en el establecimiento, se identifica y registra los equipos que se tenga implementado por cada línea de producción, en el formato C y en la aplicación móvil.
- 4.4 Durante la corrida del batch de producción, el postor demuestra la operatividad de cada uno de los equipos con los que se encuentra implementado su establecimiento, a fin de determinar su rendimiento. De contar con más de un equipo con similares características, es suficiente determinar el rendimiento en uno de ellos. En caso el postor no demuestre la operatividad de algún equipo, este no se toma en cuenta para la estimación de capacidad.
- 4.5 Para la corrida del batch de producción, se verifica:
  - a) La selección, limpieza y lavado de la materia prima (huevo fresco).
  - b) La temperatura, tiempo de cocción del huevo (que asegure la cocción del producto) y su retiro, antes del inicio del enfriado.
  - c) El enfriado del huevo sancochado, hasta alcanzar la temperatura ambiente, el cual se realiza en un ambiente separado del procesamiento de crudos.
  - d) El secado del huevo sancochado se realiza hasta la eliminación total del agua de la superficie.



- e) El envasado en bolsa individual, termosellado y rotulado.
  - f) El almacenado del huevo sancochado, en bandejas porta huevos y jabas (o conforme se establezca en las Especificaciones Técnicas de Alimentos – Modalidad Raciones), evaluando que no exista contacto directo del alimento con el piso y se encuentren adecuadamente estibados.
- 4.6 Para establecer el rendimiento en cada etapa del proceso de producción, se efectúa la toma de datos observados para cada una de sus operaciones y sus respectivos tiempos empleados (considerando tiempos muertos), y ser registrados en el formato C.

Para la toma de datos, durante el proceso productivo se verifica:

- a) El tiempo de selección, limpieza y lavado de la materia prima (huevo fresco), se determina desde la inspección y/o selección hasta su acondicionamiento antes del inicio de la cocción.
  - b) El tiempo de cocción del huevo, se determina desde el momento en que ingresa el producto a cocción hasta el inicio del enfriado. Se determina la capacidad de esta área según el número total de equipos y utensilios (canastillas, bandejas, ollas, cocinas, marmitas u otros) evidenciados para dicha actividad, considerando el número de batch de producción que el área permite acoger.
  - c) El tiempo de enfriado del huevo sancochado corresponde al tiempo total que permanece el batch de producción en el área de enfriado. Se determina la capacidad de esta área según el número total de equipos y mobiliario (canastillas, bandejas u otros) evidenciados para dicha actividad y considerando el número de batch de producción que el área permite acoger.
  - d) El tiempo de secado de los huevos corresponde al tiempo total que permanece el batch de producción en el área de secado. Se determina la capacidad de esta área según el número total de equipos y mobiliario (canastillas, bandejas u otros) evidenciados para dicha actividad y considerando el número de batch de producción que el área permite acoger.
  - e) El tiempo de envasado de los huevos sancochados y almacenado en bandejas porta huevos y jabas (o conforme se establezca en las Especificaciones Técnicas de Alimentos – Modalidad Raciones); se considera para todo el batch de producción.
- 4.7 Con los datos recogidos en el formato C, se determina el rendimiento (unidades/minuto) de cada etapa del proceso de producción (en los casos donde se han determinado más de una medición, se determina el rendimiento promedio); luego del cual se efectúa el registro de los resultados obtenidos en el formato D.

Para ilustración, en el Cuadro N° 03, se muestra la capacidad máxima y tiempo total por etapa, a fin de determinar el rendimiento por etapa (unidades/minuto) para un batch de producción (540 unidades). Para el ejemplo se está considerando que el establecimiento cuenta con solo una línea de producción implementado con cuatro (04) ollas con sus respectivas cocinas, capacidad para dos (02) ollas en el área de enfriado y secado; y un equipo para envasado. **El personal designado debe ceñirse a la realidad del establecimiento del postor.**



**Cuadro N° 03: Ilustración para la determinación del rendimiento promedio, producción de huevo sancochado**

ETAPA	OPERACIONES	CAPACIDAD (N° DE HUEVOS)	TIEMPO (MIN)	RENDIMIENTO (HUEVOS/MIN.)
ET01	SELECCIÓN, LIMPIEZA Y LAVADO	540	06	90
ET02	COCCION Y RETIRO	2160	25	86
ET03	ENFRIADO, RETIRO Y TRASLADO	1080	10	108
ET04	SECADO Y TRASLADO	1080	10	108
ET05	ENVASADO Y ALMACENADO	540	10	54

4.8 Para el cálculo de la capacidad máxima de producción, se considera un máximo de 08 horas de producción (480 min.), procediendo de la siguiente manera:

- Se calcula la capacidad de producción estimada por cada una de las etapas del proceso de producción.
- Se descuenta del tiempo máximo de producción (480 min.) el tiempo de producción acumulado desde el momento del enfriado y se multiplica por el rendimiento máximo promedio estimado (huevos/minuto), obteniéndose la capacidad máxima de producción para cada una de las etapas.

$$\text{Cap. Max. Prod. ET(i)} = (T'_{\text{Max. Prod.}} - T'_{\text{Total Acum. ET(i-1)}}) * \text{Rend. ET(i)}$$

Donde: Cap. Max. Prod. ET(i), es la capacidad máxima de producción correspondiente a una etapa.

$T'_{\text{Max. Prod.}}$ , es el tiempo máximo de producción (480 min.).

$T'_{\text{Total Acum. ET(i-1)}}$ , es el tiempo total acumulado hasta la etapa anterior.

$\text{Rend. ET(i)}$ , es el rendimiento máximo estimado para la etapa.

- Luego del cálculo efectuado, la capacidad máxima de producción (huevos por día) está determinado por la etapa con la menor capacidad de producción estimada.

Para ilustración, en el Cuadro N° 04, se muestra la capacidad máxima de producción por etapa, según ejemplo anterior, la capacidad máxima de producción del establecimiento es de 24,840 unidades de huevo sancochado.

**Cuadro N° 04: Ilustración de la determinación del rendimiento máximo de producción de huevo sancochado**

ETAPA	OPERACIONES	RENDIMIENTO HUEVOS/MIN.	TIEMPO ACUMULADO (MIN)	CAPACIDAD MAXIMA DE PRODUCCION HUEVOS/DIA.
ET01	SELECCIÓN, LIMPIEZA Y LAVADO	90	0	$(480-0)*90 = 43,200$
ET02	COCCION Y RETIRO	86	0	$(480-0)*86 = 41,280$
ET03	ENFRIADO, RETIRO Y TRASLADO	108	0	$(480-0)*108 = 51,840$
ET04	SECADO Y TRASLADO	108	10	$(480-10)*108 = 50,760$
ET05	ENVASADO Y ALMACENADO	54	20	$(480-20)*54 = 24,840$



- 4.9 En caso el establecimiento cuente con más de una línea de producción, la capacidad de producción se calcula efectuando la suma de las unidades de huevo sancochado/día por cada línea de producción, y el resultado es la capacidad estimada de producción del establecimiento.

## 5. CÁLCULO DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTO DE PANIFICACIÓN Y HUEVO SANCOCHADO), COMPONENTE SÓLIDO INDUSTRIALIZADO Y BEBIBLE INDUSTRIALIZADO.

- 5.1 Se realiza teniendo en cuenta las dimensiones del (los) ambiente(s) destinado(s) para su almacenamiento. Para ello, se verifica el plano de distribución de ambientes y/o plano de estiba del establecimiento y se realiza la inspección de los ambientes destinados para tal fin.
- 5.2 Se verifica el área útil de almacenamiento considerando los espacios reglamentarios establecidos. 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.
  - 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.



- 5.3 Se verifica el número de tarimas, parihuelas, estantes u otro mobiliario de almacenamiento, disponibles para el almacenamiento de los alimentos, considerando la cantidad existente y sus dimensiones. Asimismo, se tiene en cuenta los siguientes parámetros:
- N° unidades del alimento por empaque secundario.
  - N° empaque secundario por cama.
  - N° camas de alto por pila.
  - N° pilas por mobiliario base.

Para el caso del componente sólido industrializado y bebible industrializado, se solicita al representante del postor, que brinde para cada producto la información siguiente (los mismos que son sustentados en las especificaciones técnicas del producto):

- N° Unidades por empaque secundario
- Dimensiones del empaque secundario
- Condiciones de apilamiento del producto

En caso esta información no sea proporcionada por el representante del postor, se toma como referencia las dimensiones establecidas en el Anexo N° 07. En base a dicha información se establece los parámetros de evaluación requeridos.

- 5.4 La capacidad máxima de almacenamiento se debe determinar según el siguiente procedimiento:

$$\text{Cantidad Total de Almacenamiento} = \text{N}^\circ \text{ mobiliario base} * \text{N}^\circ \text{ Pilas / mobil. base} * \text{N}^\circ \text{ camas / Pila} * \text{N}^\circ \text{ empaque sec. / Cama} * \text{N}^\circ \text{ Unidades / empaque sec.}$$

Para ilustración, en el Cuadro N° 05, se muestra la capacidad total de almacenamiento, según ejemplo anterior, determinándose con la capacidad máxima de almacenamiento para los productos de panificación de producción de 38,400 unidades y de 72,000 unidades para el huevo sancochado.



**Cuadro N° 05: Ilustración de cálculos para determinar la estimación de capacidad de almacenamiento del establecimiento**

Denominación del ambiente de almacén	N° mobiliario base, verificado <A>	Dimensiones del mobiliario verificados		N° pilas / mobiliario base <B>	N° Camas / pila <C>	N° empaques secundario / cama <D>	N° Unidades / empaque secundario <E>	Capacidad máxima de almacenamiento (Unidades) <A*B*C*D*E>
		Largo [m]	Ancho [m]					
Ambiente 1 (producto de panificación)	8	1.20	1.00	1	8	24	25	38,400
Ambiente 2 (huevo sancochado)	8	1.20	1.00	1	6	50	30	72,000

**6. Resultado de la evaluación de la capacidad de producción y almacenamiento del componente sólido (producto de panificación y huevo sancochado).**

Una vez determinada la capacidad de producción y la capacidad de almacenamiento del componente sólido, (producto de panificación y huevo sancochado), se comparan los resultados obtenidos, considerando que la capacidad de la producción y almacenamiento está determinada por el menor valor estimado para cada producto.

Para ilustración, y según ejemplo anterior, se tiene:

1. Capacidad de producción del componente sólido (productos de panificación) = 89,784 Unidades.

**2. Capacidad de almacenamiento del componente sólido (productos de panificación) = 38,400 Unidades.**

**3. Capacidad de producción del componente sólido (huevo sancochado) = 24,840 Unidades.**

4. Capacidad de almacenamiento del componente sólido (huevo sancochado) = 72,000 Unidades.

Por tanto, la capacidad máxima de producción y almacenamiento del establecimiento para productos de panificación es de 38,400 Unidades y para huevo sancochado de 24,840 unidades.



**FORMATO A: RECOJO DE INFORMACION TIEMPO DE OPERACIONES - PROCESO DE PANIFICACION**

I. DATOS DE IDENTIFICACION DEL ESTABLECIMIENTO										II. FECHA - INICIO		
ESTABLECIMIENTO:		DIRECCION:		REGION:		DIA		MES		AÑO		
DISTRITO:		PROVINCIA:		RUC DEL POSTOR:		RUC SOCIAL DEL POSTOR:						

**III. LISTADO DE EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO**

ICOD EQUIPO	N° EQUIPOS	NOMBRE DEL EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD DEL EQUIPO	UNIDAD DE MEDIDA	CAPACIDAD SEGUN N° DE PANES	OBSERVACIONES	LINEAS DE PRODUCCION:					
								L01	L02	L03	L04	L05	
EQP01													
EQP02													
EQP03													
EQP04													
EQP05													
EQP06													
EQP07													
EQP08													
EQP09													
EQP10													



Supervisor del PNAEQW

Supervisor del OI/PNAEQW

Jefe de Control de Calidad

**IV. REGISTRO TIEMPO DE OPERACIÓN PROCESO DE PANIFICACIÓN**

N° REGISTRO	DOSIMETRIA			TIEMPO DE MEZCLADO Y AMASADO			TIEMPO DE CORTADO, PESADO, DIVIDIDO Y BOLEADO				TIEMPO DE FERMENTADO - COCHE					
	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	T° (C°)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)
1																
2																
3																
4																
5																

N° REGISTRO	TIEMPO DE HORNEADO - COCHE			TIEMPO DE ENFRIADO - COCHE				TIEMPO DE ENVASADO, EMPACADO Y ALMACENADO						
	ICOD EQUIPO	T° (C°)	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	T° (C°)	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)
1														
2														
3														
4														
5														



-----  
Supervisor del PNAEQW

-----  
Supervisor del OI/PNAEQW

-----  
Jefe de Control de Calidad

**FORMATO B: RENDIMIENTO Y CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN - PROCESO DE PANIFICACIÓN**

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

CÓDIGO ESTABLECIMIENTO:	DIRECCION:	PROVINCIA:	REGION:
DISTRITO:			
RUC DEL POSTOR:		RAZON SOCIAL DEL POSTOR:	

II. FECHA - INICIO		
DÍA	MES	AÑO

**III. ESTIMACIÓN RENDIMIENTO Y CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

ICOD ETAPA	OPERACIONES	ICOD EQUIPOS UTILIZADOS	CAPACIDAD (N° DE PANES)	TIEMPO TOTAL (MIN.)	RENDIMIENTO (PANES/MIN.)	TIEMPO ACUMULADO (MIN.)	CAPACIDAD MAXIMA DE PRODUCCION (PANES/DIA)	LINEAS DE PRODUCCIÓN:							
								L01	L02	L03	L04	L05			
ET01	DOSIMETRIA														
ET02	MEZCLADO Y AMASADO														
ET03	CORTADO, PESADO, DIVIDIDO Y BOLEADO														
ET04	FERMENTADO														
ET05	HORNEADO														
ET06	ENFRIADO														
ET07	ENVASADO, EMPACADO Y ALMACENADO														



Supervisor del PNAEQW

Supervisor del OI/PNAEQW

Jefe de Control de Calidad

**FORMATO C: RECOJO DE INFORMACIÓN TIEMPO DE OPERACIONES - PROCESO DE COCCIÓN DE HUEVO**

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

CÓDIGO ESTABLECIMIENTO:	DIRECCIÓN:	PROVINCIA:	REGION:
DISTRITO:	RAZON SOCIAL DEL POSTOR:		
RUC DEL POSTOR:			

**II. FECHA - INICIO**

DÍA	MES	AÑO

**III. LISTADO DE EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO**

ICOD EQUIPO	N° EQUIPOS	NOMBRE DEL EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD DEL EQUIPO	UNIDAD DE MEDIDA	CAPACIDAD SEGUN N° DE HUEVOS	LINEAS DE PRODUCCIÓN:													
							L01	L02	L03	L04	L05									
EQH01																				
EQH02																				
EQH03																				
EQH04																				
EQH05																				
EQH06																				
EQH07																				
EQH08																				
EQH09																				
EQH10																				



Supervisor del PNAEQW  
 Supervisor del OI/PNAEQW  
 Jefe de Control de Calidad

**PROTOCOLO PARA LA EVALUACION TECNICA DE ESTABLECIMIENTOS DECLARADOS POR LOS POSTORES EN EL PROCESO DE COMPRAS DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA**  
**PRT- 042-PNAEQW/USME**

**IV. REGISTRO TIEMPO DE OPERACIÓN PROCESO DE COCCIÓN DE HUEVO**

N° REGISTRO	TIEMPO DE SELECCIÓN, LIMPIEZA Y LAVADO			TIEMPO DE COCCIÓN Y RETIRO*			TIEMPO DE ENFRIADO, RETIRO* Y TRASLADO			TIEMPO DE SECADO Y TRASLADO*			TIEMPO DE ENVASADO Y ALMACENADO			
	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)	ICOD EQUIPO	HORA INICIO	HORA TERMINO	TIEMPO (min.)
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																
11																
12																

\* Según corresponda.



-----  
Supervisor del PNAEQW

-----  
Supervisor del OI/PNAEQW

-----  
Jefe de Control de Calidad



**FORMATO E: RECOJO DE INFORMACIÓN ALMACENAMIENTO DEL COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTO DE PANIFICACIÓN Y HUEVO SANCOCHADO)**

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

ESTABLECIMIENTO:	CÓDIGO	DIRECCIÓN:	REGION:
DISTRITO:	PROVINCIA:		
RUC DEL POSTOR:	RAZON SOCIAL DEL POSTOR:		

<b>II. FECHA - INICIO</b>		
DÍA	MES	AÑO

**III. LISTADO DE MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO - PRODUCTO DE PANIFICACIÓN**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAMIENTO N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB__											
AMB__											
AMB__											
AMB__											
<b>TOTAL</b>											

**IV. LISTADO DE MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO - HUEVO SANCOCHADO**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAMIENTO N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB__											
AMB__											
AMB__											
AMB__											
<b>TOTAL</b>											



Supervisor del PNAEQW

Supervisor del OI/PNAEQW

Jefe de Control de Calidad



**FORMATO F: RECOJO DE INFORMACIÓN ALMACENAMIENTO DEL BEBIBLE INDUSTRIALIZADO Y COMPONENTE SÓLIDO INDUSTRIALIZADO**

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

ESTABLECIMIENTO:	CÓDIGO:	DIRECCION:	REGION:
DISTRITO:	PROVINCIA:		
RUC DEL POSTOR:	RAZON SOCIAL DEL POSTOR:		

II. FECHA - INICIO		
DÍA	MES	AÑO

**III. LISTADO DE MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO - BEBIBLE INDUSTRIALIZADO**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS / MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAMIENTO N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB											
AMB											
AMB											
AMB											
TOTAL											

**IV. LISTADO DE MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO - COMPONENTE SÓLIDO INDUSTRIALIZADO**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS / MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAMIENTO N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB											
AMB											
AMB											
AMB											
TOTAL											



Supervisor del PNAEQW

Supervisor del OI/PNAEQW

Jefe de Control de Calidad

## Anexo N° 02

### CÁLCULO DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS - MODALIDAD PRODUCTOS

#### 1. OBJETIVO

Determinar las pautas a seguir para estimar la capacidad de almacenamiento de alimentos en el establecimiento declarado por el postor en el Proceso de Compras del PNAEQW.

#### 2. ALCANCE

Es de aplicación por el personal designado para realizar la "Evaluación Técnica de Establecimientos", en el establecimiento declarado por el postor en el Proceso de Compras del PNAEQW.

#### 3. EVALUACIÓN DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

- 3.1 Se verifica *in situ* el plano de estiba del establecimiento y se realiza la inspección de los ambientes destinados para tal fin, debiendo determinar el área total y el cálculo de la capacidad de almacenamiento del establecimiento en toneladas.

##### Determinación del área total de almacenamiento del establecimiento.

- 3.2 Se considera el área destinada para el almacenamiento de los alimentos, los espacios libres para los pasadizos, el área de recepción y despacho de los alimentos, el área para la evaluación de los alimentos durante su recepción y/o liberación; los mismos que permiten una adecuada circulación del aire.

- 3.3 Las áreas de recepción y despacho deben ubicarse al ingreso del almacén, implementadas con mesas de acero inoxidable, balanzas digitales, carretillas hidráulicas, parihuelas, u otros utensilios, mobiliarios y materiales, que se empleen durante la recepción, almacenamiento y despacho.

- 3.4 Para la determinación del área total de almacenamiento (en metros cuadrados) del establecimiento, se efectúa la toma de medición de las longitudes del ancho y largo (en metros) del espacio interno del (los) ambiente(s) destinado(s) a almacenamiento de productos, según lo señalado en el plano de estiba del establecimiento. El resultado se obtiene efectuando la multiplicación de ambas mediciones y la sumatoria de las áreas de cada ambiente, de ser el caso.

Como ejemplo ilustrativo, se tiene un establecimiento que cuenta con tres (03) ambientes destinados para almacenamiento de productos. **El personal designado debe ceñirse a la realidad del establecimiento del postor.**

**Cuadro N° 01: Ilustración del cálculo de área total de almacenamiento de alimentos**

Denominación del ambiente de almacén	Largo (m)	Ancho (m)	Área (m <sup>2</sup> )
Ambiente 1	12.0	5.5	66.0
Ambiente 2	6.0	5.0	30.0
Ambiente 3	5.0	4.0	20.0
<b>Área Total del Almacenamiento:</b>			<b>116.0</b>



**Determinación del área disponible (área útil) para almacenamiento del establecimiento.**

3.5 Para la determinación del área disponible (en metros cuadrados) del establecimiento, se debe verificar el número y dimensiones del mobiliario de almacenamiento (parihuelas, estantes, rack, entre otros) disponible en el establecimiento, se efectúa la toma de medición de las longitudes del ancho y largo (en metros) de cada mobiliario, los mismos que son acordes a la distribución consignada en el plano de estiba del almacén.

Asimismo, se consideran las distancias para la estiba, las mismas que deben ser efectuadas de acuerdo a la NTS N° 114-MINSA/DIGESA-V.01:

- Espacio libre al piso (tarimas, parihuelas, estantes): 0.20 m.
- 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.

3.6 La estimación del área disponible de almacenamiento se calcula siguiendo el siguiente procedimiento:

$$\text{Área Disponible} = \text{N}^\circ \text{ Mobiliario del establ. (m}^2\text{)} \times \text{Largo Mobiliario Base (m)} \times \text{Ancho Mobiliario Base (m)}$$

Como ejemplo ilustrativo y tomando los datos del ejemplo anterior se tiene el siguiente cuadro:

**Cuadro N° 02: Ilustración de cálculos para determinar el área disponible de almacenamiento del establecimiento**

Denominación del ambiente de almacén	N° mobiliario base, verificado <A>	Dimensiones del mobiliario verificadas		Área Util (m2) <A*B*C>	Observaciones
		Largo [m] <B>	Ancho [m] <C>		
Ambiente 1	30	1.20	1.00	36.00	
	12	1.40	1.20	20.16	
Ambiente 2	8	1.20	1.00	9.60	
	6	1.40	1.20	10.08	
Ambiente 3	6	1.20	1.00	7.20	
	4	1.40	1.20	6.72	
<b>TOTAL</b>	<b>66</b>			<b>89.76</b>	

**Determinación de la capacidad de almacenamiento del establecimiento.**

3.7 Para la determinación de la capacidad de almacenamiento del establecimiento (en toneladas) se utiliza la lista de alimentos correspondiente a la entrega con el mayor volumen total de alimentos del (de los) ítem(s) al que postula; luego se verifica la distribución de los productos, los mismos que se consignan en el plano de estiba del almacén.

3.8 Se solicita al representante del postor que brinde por cada producto los siguientes parámetros de evaluación, los mismos que se sustentan en las especificaciones técnicas del producto:

- N° Unidades / empaque secundario
- Dimensiones del empaque secundario
- Condiciones de apilamiento del producto

Siempre que el representante del postor no proporcione dicha información, se toma como referencia las dimensiones establecidas en el Anexo N° 07. En base a dicha información se establece los parámetros de evaluación requeridos.

3.9 Se establece los siguientes parámetros de evaluación por cada producto:

- Presentación por Unidad (kg)
- N° Unidades por empaque secundario
- N° empaque secundario por cama
- N° camas de alto por pila
- N° Pilas por mobiliario base

Para efectos de cálculo, en el caso del producto "Aceite", se considera la siguiente equivalencia: 1 L.  $\cong$  1 Kg.

3.10 La capacidad máxima de almacenamiento se determina según el siguiente procedimiento:

$$\text{Volumen Total de Almacenamiento Estimado (Tm)} = \frac{\text{N}^\circ \text{ mobiliario base} * \text{N}^\circ \text{ Pilas mobil. base} / \text{pila} * \text{N}^\circ \text{ camas sec. / cama} * \text{N}^\circ \text{ empaque sec. / cama} * \text{N}^\circ \text{ Unidades empaque sec.} / \text{empaque sec.} * \text{Presentación por Unid. (kg)}}{1000}$$



**FORMATO G: RECOJO DE INFORMACIÓN ALMACENAMIENTO**

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

CÓDIGO ESTABLECIMIENTO:	DIRECCION:	PROVINCIA:	REGION:
DISTRITO:		RAZON SOCIAL DEL POSTOR:	
RUC DEL POSTOR:			

**II. FECHA - INICIO**

DÍA	MES	AÑO

**III. DIMENSIONES DE AMBIENTES Y MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO**

ICOD AMBIENTE	DIMENSIONES AMBIENTES			OBSERVACIONES
	Largo (m)	Ancho (m)	AREA (m <sup>2</sup> )	
AMBIENTE 01				
AMBIENTE 02				
AMBIENTE 03				
AMBIENTE 04				
AMBIENTE 0...				
TOTAL				

**IV. LISTADO DEL MOBILIARIO DE ALMACENAMIENTO**

ICOD AMBIENTE	ALIMENTO	PRESENTACION x UNIDAD (kg)	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES			N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMIAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO (Toneladas)
					Largo (m)	Ancho (m)	AREA (m <sup>2</sup> )					
AMB ...												
AMB ...												
AMB ...												



Supervisor del PNAEQW

Supervisor del OI/PNAEQW

Jefe de Control de Calidad



ANEXO N° 03

	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01	<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 1 de 8	

1. FECHA Y HORA - INICIO		
DÍA	MES	HORA

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

CÓDIGO DEL ESTABLECIMIENTO:	DIRECCION:	
DISTRITO:	PROVINCIA:	DEPARTAMENTO:

**II. ACTIVIDAD DEL ESTABLECIMIENTO**

ALMACENAMIENTO DE BEBIBLE INDUSTRIALIZADO	1	ELABORACIÓN DEL COMP. SÓLIDO CON/SIN ACOMPAÑAMIENTO	3
ALMACENAMIENTO DEL COMP. SÓLIDO INDUSTRIALIZADO	2	ELABORACIÓN DE HUEVO SANCOCHADO	4

**III. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL POSTOR**

RUC DEL POSTOR										RAZÓN SOCIAL DEL POSTOR									
NOMBRES Y APELLIDOS										DNI					CARGO				

NOMBRES Y APELLIDOS										DNI					CARGO				

**IV. DATOS DEL PERSONAL RESPONSABLE DE LA EVALUACIÓN**

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

**V. CAUSALES DE DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA**

Marque con una (x) el/las causal/es de descalificación automática evaluada/s como "NO CONFORME (NC)" y precise la observación identificada:

Foto

a)	Cuando el responsable de control de calidad no se encuentre presente para el inicio y/o durante la evaluación técnica del establecimiento del POSTOR o este no cumpla con los requisitos establecidos en las bases (según declaración jurada del postor).	NC	Observación
b)	Cuando el POSTOR no permita el ingreso del personal designado para la evaluación técnica del establecimiento a las instalaciones y/o a todos los ambientes del establecimiento.	NC	Observación
c)	Cuando el POSTOR solicita la no ejecución de la evaluación técnica del establecimiento.	NC	Observación
d)	Cuando el POSTOR no presente la Licencia Municipal de Funcionamiento, según giro del establecimiento, o esta no se encuentre vigente o ésta haya sido suspendida por la Municipalidad o se verifique que este no corresponda al documento declarado.	NC	Observación
e)	Cuando el POSTOR no presente la certificación de Principios Generales de Higiene (PGH) del establecimiento de almacenamiento y/o Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, vigente, del establecimiento de producción vigente y emitida por la autoridad sanitaria competente; o cuando la autoridad sanitaria haya cancelado o suspendido dichas certificaciones o se verifique que estos no correspondan al documento declarado.	NC	Observación
f)	Cuando el POSTOR no presente los resultados de los controles médicos semestrales (vigentes) del personal manipulador de alimentos que acrediten la realización de estos controles médicos semestrales o se verifique que éstos no correspondan al personal manipulador de alimentos que se encuentra en el establecimiento.	NC	Observación
g)	Cuando el POSTOR no presente el certificado de saneamiento ambiental del establecimiento vigente (con una antigüedad no mayor a tres meses) o se verifique que estos no correspondan al documento declarado.	NC	Observación
h)	Cuando el POSTOR no presente el Plano de distribución de ambientes y equipos y plano de estiba del establecimiento, debidamente firmado por el postor, antes del inicio de la evaluación técnica de establecimientos.	NC	Observación
i)	Cuando se encuentre insumos prohibidos por norma nacional o Codex Alimentarius, insumos y/o productos vencidos, sin registro sanitario o autorización sanitaria, productos o insumos con fecha de producción o vencimiento adulterados, sin rotulado u otra causa que afecte la inocuidad del mismo.	NC	Observación
j)	Cuando se detecte presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencie excremento, orina, pelos u otros, en el área de producción y/o almacenamiento del establecimiento.	NC	Observación
k)	Si el establecimiento del POSTOR no cuenta con agua potable de la red pública o sistema para el tratamiento de agua autorizado por la DIGESA o no cuenta con sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua o no mantiene la calidad sanitaria del agua o se verifica que no cumple con el nivel mínimo de cloro libre residual establecido en la normativa sanitaria vigente.	NC	Observación
l)	Si durante la evaluación técnica del establecimiento del POSTOR se detecten áreas oxidadas y/o corroídas y/o agrietadas, restos de alimentos, lubricantes u otras sustancias químicas en las maquinarias, equipos y utensilios que van en contacto directo con el alimento.	NC	Observación
m)	Cuando se verifique que el establecimiento del POSTOR no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con ambientes, locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.	NC	Observación

**IMPORTANTE: DE EVIDENCIARSE UNA O MÁS CAUSALES COMO "NO CONFORME" SE DARA POR CULMINADO LA ACTIVIDAD DE EVALUACIÓN TÉCNICA AL ESTABLECIMIENTO,**



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 2 de 8

Marque con una (x) los requisitos evaluados como "CONFORME" O "NO CONFORME", según corresponda:

**VI. EVALUACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA AL ESTABLECIMIENTO**


**1. INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO**

Foto

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
1.1	El entorno (perímetro) del establecimiento se encuentra libre de desechos y/o fuentes de contaminación. (Artículo 30 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.2	Las vías de acceso internas se encuentran pavimentadas y en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. (Artículos 32, 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.3	Los ambientes de preparación de alimentos y/o almacenamiento cuentan 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 son a media caña (curvo/cóncavo). (Artículo 33 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.4	Cuenta con adecuada ventilación natural o forzada, que evita que se formen condensaciones de vapor de agua y/o calor excesivo. El flujo de aire se desplaza del área limpia al área sucia. (Artículo 35 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	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. (Artículo 34 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.6	Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación y/o cualquier tipo de aberturas) están construidas de forma que impide la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes u otros) de tal forma que evitan el ingreso de vectores y/o agentes contaminantes. (Artículos 33 e), 57 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.7	La distribución de los ambientes permite un flujo ordenado en etapas nítidamente separadas (desde el ingreso de materias primas e insumos hasta el almacenamiento del producto terminado, considerando todas las operaciones de producción e higienización que se ejecutan, área de cuarentena y área de evaluación de alimentos) de tal forma que evita la contaminación cruzada por efecto de circulación de personal, equipos, utensilios, materiales, instrumentos, de un área sucia hacia otra limpia o por la proximidad de los SSHH a los ambientes donde se manipulan o almacenan alimentos. (Artículos 36, 44 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	10	0	
1.8	Las materias primas, insumos, productos terminados y envases son estibados sobre tarimas, parihuelas, anaqueles o estantes de material de fácil limpieza, en buen estado de conservación, en adecuadas condiciones de mantenimiento; y cumplen con lo siguiente: Espacio libre al piso: no menor de 0,20 m o estándar internacional (0,15 m). 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 productor. (Artículo 72 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; numeral 6.1.2 de la Resolución Ministerial N.° 066-2015/MINSA)	6	0	
1.9	Las áreas del establecimiento se encuentran debidamente señalizadas, con avisos referidos a las Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento y de seguridad. (Artículo 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.10	Al ingreso, el establecimiento cuenta con un gabinete de higienización provisto de agua potable en forma continua, jabón, desinfectante y sistema de secado de manos, asimismo, cuenta con procedimientos visuales que indiquen la obligatoriedad y el correcto lavado de manos. Además, debe contar con sistema de higienización de calzado. (Artículo 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.11	El establecimiento cuenta con un gabinete de higienización provisto de agua potable en forma continua, jabón, desinfectante, sistema de secado de manos, en las zonas de procesamiento de crudos y cocidos; y el personal ingresa con calzado cerrado y exclusivo, debidamente higienizado; asimismo, cuenta con procedimientos visuales que indiquen la obligatoriedad y el correcto lavado de manos. (Artículo 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.12	El personal que labora en el establecimiento de alimentos cuenta con indumentaria de color claro, diferenciando al personal de producción, envasado, almacén, mantenimiento y limpieza, en buen estado de conservación e higiene (gorro o protector de cabello, mascarilla, chaqueta y pantalón o mandil, calzado cerrado y exclusivo debidamente higienizado). (Artículos 50, 51, 53 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.13	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 (con frecuencia semestral) y los resultados cumplen con los parámetros establecidos; y realizan la verificación del nivel de cloro libre residual (mínimo 0.5 ppm, en el punto de salida del agua), según frecuencia establecida en sus procedimientos. (Artículo 40	4	0	





	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 3 de 8

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
	del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 59, 60, 61, 62, 63, 66 del Decreto Supremo N.° 031-2010-SA)			
1.14	Cuenta con artículos de limpieza en buen estado de conservación y de uso exclusivo por áreas; los cuales se encuentran ubicados e identificados adecuadamente. Además, los contenedores para la disposición de residuos sólidos deben estar limpios, en buen estado de conservación, con tapa y bolsa interna; y su uso y mantenimiento no implican riesgo de contaminación cruzada. (Artículo 43 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.15	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección y/o mantenimiento; cuentan con autorización sanitaria y se almacenan en un ambiente limpio, identificado y exclusivo (en zona externa a las áreas de producción y/o almacenamiento), en sus envases originales y protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación. (Artículos 56, 57 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.16	Los servicios higiénicos: urinario(s) y/o inodoro(s) y lavatorio(s), se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, no generan riesgo de contaminación cruzada y no tienen comunicación directa con el área de producción y/o almacenamiento. Cuentan con un gabinete de higienización para el lavado, secado y desinfección de manos. (Artículos 54, 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.17	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. De 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas y 4 urinarios. Más de 100 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas. (Artículo 54 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.18	Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, cuentan con casilleros individuales, en buen estado de mantenimiento y limpieza, separados por género (hombres y mujeres). (Artículos 36, 53, 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.19	El sistema de almacenamiento de agua garantiza la provisión continua y suficiente, para las operaciones de producción y de limpieza, y éstas son de material sanitario, en buen estado de mantenimiento y limpieza, y se encuentran protegidos de la contaminación. (Artículo 40 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.20	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. (Artículo 42 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.21	Los ambientes se encuentran libres de materiales y equipos en desuso. (Artículos 46, 48 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

**2. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE CRUDOS (PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 3)**

Foto

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
2.1	Los productos, materias primas, 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 cumplen con lo siguiente: Espacio libre al piso: no menor de 0,20 m o estándar internacional (0,15 m). 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 del producto. (Artículo 72 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; numeral 6.1.2 de la Resolución Ministerial N.° 066-2015/MINSA)	6	0	
2.2	Las materias primas e insumos que lo requieren se almacenan bajo condiciones controladas de temperatura (refrigeración < 5°C y/o congelación < -18°C). (Artículo 71 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.3	Los equipos, materiales y utensilios en contacto con los alimentos son de material de uso alimentario que permite su fácil y completa limpieza y desinfección, resistente a la corrosión y que se encuentran en buenas condiciones de higiene y mantenimiento, a fin de que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.4	Las mesas y/o estanterías son lisas, lo cual facilita su adecuada limpieza y desinfección según sus procedimientos establecidos en su Programa de Higiene y Saneamiento. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.5	El manipulador de alimentos aplica las buenas prácticas conforme a lo establecido en sus manuales BPM y/o BPAL. (Artículo 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	PRT-042-PN USME-FOR-001 <b>Foto</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 4 de 8

**3. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE CRUDOS (PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALIGEN LA ACTIVIDAD 4)**

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
3.1	El almacenamiento de huevo fresco se realiza en un ambiente exclusivo, sobre tarimas, parihuelas, anaqueles o estantes de material de fácil limpieza, en buen estado de conservación, en adecuadas condiciones de mantenimiento; y cumplen con lo siguiente: Espacio libre al piso: no menor de 0,20 m o estándar internacional (0,15 m). 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 productor. (Artículo 72 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; numeral 6.1.2 de la Resolución Ministerial N.° 066-2015/MINSA)	6	0	
3.2	La selección y lavado de huevos frescos se realiza en un área adecuada para dicho fin, y asegura que el alimento no quede expuesto a contaminación externa o cruzada. (Artículos 36, 44 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
3.3	Los equipos, materiales y utensilios en contacto con los alimentos son de material de uso alimentario que permite su fácil y completa limpieza y desinfección, resistentes a la corrosión y que se encuentran en buenas condiciones de higiene y mantenimiento, a fin de que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
3.4	Las mesas y/o estanterías son lisas, lo cual facilita su adecuada limpieza y desinfección según sus procedimientos establecidos en su Programa de Higiene y Saneamiento. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
3.5	El manipulador de alimentos aplica las buenas prácticas conforme a lo establecido en sus manuales BPM y/o BPAL. (Artículo 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

**4. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE COCIDOS (PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALIGEN LA ACTIVIDAD 3)**



	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
4.1	Las etapas de tratamiento térmico y enfriamiento cuentan con instrumentos operativos que permiten el control del tiempo y temperatura. (Artículos 45, 47 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA, artículo 10 a), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
4.2	El paso del alimento a la zona de enfriado y envasado se encuentra en buenas condiciones de limpieza y mantenimiento y asegura que el producto no quede expuesto a contaminaciones externas o cruzadas. (Artículos 36, 37, 56, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
4.3	Los equipos, materiales y utensilios en contacto con los alimentos son de material de uso alimentario que permite su fácil y completa limpieza y desinfección, resistentes a la corrosión y que se encuentran en buenas condiciones de higiene y mantenimiento, a fin que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
4.4	Las mesas y/o estanterías son lisas, lo cual facilita su adecuada limpieza y desinfección según sus procedimientos establecidos en su Programa de Higiene y Saneamiento. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
4.5	Durante el envasado, se aplican controles que aseguren la hermeticidad de los envases para mantener la calidad sanitaria y composición del producto durante toda su vida útil. (Artículo 118 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
4.6	El manipulador de alimentos aplica las buenas prácticas conforme a lo establecido en sus manuales BPM y/o BPAL. (Artículo 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

**5. ÁREA DE PROCESO – ZONA DE COCIDOS (PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALIGEN LA ACTIVIDAD 4)**

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
5.1	Las etapas de tratamiento térmico y enfriamiento cuentan con instrumentos operativos que permiten el control del tiempo y temperatura. (Artículos 45, 47 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA, Artículo 10 a), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
5.2	El paso del alimento a la zona de enfriado y envasado se encuentra en buenas condiciones de limpieza y mantenimiento y asegura que el producto no quede expuesto a contaminaciones externas o cruzadas. (Artículos 36, 37, 56, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
5.3	Los equipos, materiales y utensilios en contacto con los alimentos son de material de uso alimentario que permite su fácil y completa limpieza y desinfección, resistentes a la corrosión y que se encuentran en buenas condiciones de higiene y mantenimiento, a fin que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
5.4	Las mesas y/o estanterías son lisas, lo cual facilita su adecuada limpieza y desinfección según sus procedimientos establecidos en su Programa de Higiene y Saneamiento. (Artículos 37, 38 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
5.5	Durante el envasado, se aplican controles que aseguren la hermeticidad de los envases para mantener la calidad sanitaria y composición del producto durante toda su vida útil. (Artículo 118 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01	<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>				Pág. 5 de 8

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
5.6	El manipulador de alimentos aplica las buenas prácticas conforme a lo establecido en sus manuales BPM y/o BPAL. (Artículo 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

**6. DE LA IMPLEMENTACIÓN DE LOS MANUALES DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO, PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Foto

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
6.1	Las actividades ejecutadas en el establecimiento se encuentran acordes a los procedimientos establecidos en los manuales de BPM y/o BPAL, PHS, y estos son implementados. (Artículos del 7 al 14 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.2	Los registros de la higienización de ambientes, equipos y utensilios se encuentran al día. (Artículos 56, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
6.3	Cuenta con registros del control y evaluación de proveedores. (Artículo 10 d), e), g) de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.4	Cuentan con registros del control en la etapa de recepción, donde se visualiza el control de calidad efectuado a las materias primas, insumos y productos industrializados, de tal manera que asegura que esta etapa se encuentra bajo control (verificar registros <i>in situ</i> ). (Artículo 10 d), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.5	Cuenta con registro de verificación de las condiciones sanitarias del vehículo que transporta los productos (recepción, despacho, liberación). (Artículos 75, 76, 77 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
6.6	Cuenta con certificados de calidad e inocuidad del envase que está en contacto con el alimento, así como de las tintas empleadas en el rotulado de los mismos (Indicar el número del certificado y su fecha de emisión, en el campo observaciones). (Artículos 64, 118, 119 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
6.7	Cuentan con registros de las condiciones de almacenamiento de los alimentos (temperatura y humedad relativa), los mismos que se encuentran al día. (Artículo 10 g), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.8	Cuenta con registros del control de higiene del personal. (Artículos 49, 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 10 g) de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.9	El personal se encuentra capacitado en temas referentes a inocuidad alimentaria (ETA's, BPM, PHS, HACCP, entre otros) (verificar registros, constancias o certificados), según su cronograma de capacitación. (Artículos 52 y 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 12 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.10	Cuenta con registros actualizados del mantenimiento preventivo y correctivo de equipos. (Artículos 37, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 8, 10 g), 25 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA.	4	0	
6.11	Realiza la calibración de equipos e instrumentos de medición (Verificar certificados de calibración, frecuencia y método) (Artículos 47, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 25 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.12	La empresa de Saneamiento Ambiental contratada, proporciona fichas técnicas de evaluación, descripción de actividades y Certificado de Servicio de Saneamiento Ambiental, cuya frecuencia deberá ser como mínimo cada tres (03) meses, el mismo que incluye la siguiente información: Nombre del producto químico y número de registro Número de lote del material Cantidad o porcentaje de dosis Formulación Fecha y hora de aplicación Periodos de exposición para rociados, aerosoles, nebulización y fumigantes Sitios de aplicación Plaga objetivo Nombre del personal que aplica el producto químico. (Artículos 57, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 31 b), del Decreto Supremo N.° 22-2001-SA-DM; artículo 11 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
6.13	Realiza cada tres (03) meses la verificación de la eficacia del programa de Higiene y Saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si éste se está cumpliendo). (Artículo 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 11 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006-MINSA)	4	0	
6.14	Los registros del almacén (Kardex) evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS primeros en entrar, primeros en salir). (Artículo 63 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
6.15	La información en el rotulado del producto final cumple lo dispuesto en las Especificaciones Técnicas de los Alimentos y normativa sanitaria aplicable al producto. (Artículos 116, 117 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 14 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 6 de 8

**7. DEL PLAN HACCP**

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
7.1	El Plan HACCP contempla las líneas de proceso de todos los productos que elaboran y declaran todas las materias primas, ingredientes y aditivos empleados. (Artículo 59 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 18 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA).	4	0	
7.2	El diagrama de flujo contempla todas las etapas del proceso y guarda relación con la descripción del proceso en el análisis de peligros y lo verificado <i>in situ</i> . (Artículo 59 Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 20, 21 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.3	Las medidas preventivas, establecidas en el análisis de peligros, para cada materia prima, insumo, etapa u operación se están cumpliendo a cabalidad y se encuentran debidamente documentadas. (Artículo 59 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 23 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.4	Los operarios encargados del control de los Puntos Críticos de Control (PCC), conocen los límites críticos establecidos y aplican acciones correctivas cuando se presenta una desviación. (Artículo 59 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 26 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.5	Realiza la verificación del Sistema HACCP y Control de los PCC, a fin de confirmar que los puntos críticos se encuentren bajo control. (Artículos 59, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 10, 27, 34 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.6	Cuentan con registros correspondientes al funcionamiento del sistema HACCP (vigilancia de los PCC, acciones correctivas, etc.). (Artículos 47, 59, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 25 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.7	El proveedor verifica que el/los productos terminados cumplen con los requisitos establecidos en las Especificaciones Técnicas de Alimentos del PNAEQW y normativa sanitaria vigente aplicable al producto. (Artículos 58, 59 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 27° de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA; numeral 6.2 de la Resolución Ministerial N.° 591-2008/MINSA)	4	0	
7.8	Cuenta con registros de atención de quejas y/o reclamos; así como su tratamiento. (Artículo 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 10 h), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.9	Cuenta con registros del retiro de productos no conformes y su destino final. (Artículo 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 26 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
7.10	Los registros se encuentran disponibles y permiten realizar la rastreabilidad del producto terminado, hasta conocer las materias primas e insumos utilizados. (Artículo 60 de Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 10 g), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	



**VII. RESULTADO DE LA EVALUACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO**

DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA (Marcar con un aspa [X] según corresponda)			PUNTAJE TOTAL OBTENIDO:
	SI	NO	
Motivo de descalificación automática: _____			PUNTAJE TOTAL EVALUADO:
_____			PORCENTAJE OBTENIDO (%):
_____			RESULTADO*: [SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO]
_____			

\* ESCALA DE CALIFICACIÓN (%): SATISFACTORIO ≥75% ; NO SATISFACTORIO <75%

	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACION TECNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 7 de 8

**VIII. ESTIMACIÓN DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO**

**8.1 AMBIENTES**

ACTIVIDAD DEL ESTABLECIM. (1, 2, 3 y/o 4)	ICOD AMBIENTE	DIMENSIONES AMBIENTES			OBSERVACIONES
		Largo (m)	Ancho (m)	AREA (m <sup>2</sup> )	
ACT ...	AMBIENTE 01				
ACT ...	AMBIENTE 02				
ACT ...	AMBIENTE 03				
ACT ...	AMBIENTE 04				
ACT ...	AMBIENTE 0...				
<b>TOTAL</b>					

**8.2 EQUIPOS**

**8.2.1 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 3**

ICOD EQUIPO	N° EQUIPOS	NOMBRE DEL EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD DEL EQUIPO	UNIDAD DE MEDIDA	CAPACIDAD SEGÚN N° DE PANES	OBSERVACIONES
EQP01							
EQP02							
EQP03							
EQP04							
EQP...							

**8.2.2 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 4**

ICOD EQUIPO	N° EQUIPOS	NOMBRE DEL EQUIPO	MARCA	CAPACIDAD DEL EQUIPO	UNIDAD DE MEDIDA	CAPACIDAD SEGÚN N° DE HUEVOS	OBSERVACIONES
EQH01							
EQH02							
EQH03							
EQH04							
EQH...							

**8.3 DATOS PARA LA ESTIMACIÓN DE CAPACIDAD**

**8.3.1 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 1**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES			N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO X CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAM. N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)	AREA (m <sup>2</sup> )						
AMB__											
AMB__											
AMB__											
<b>TOTAL</b>											

**8.3.2 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 2**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES			N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO X CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAM. N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)	AREA (m <sup>2</sup> )						
AMB__											
AMB__											
AMB__											
<b>TOTAL</b>											



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-001</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD RACIONES</b>			Pág. 8 de 8

**8.3.3 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 3**

**8.3.3.1 Producción.**

ICOD ETAPA	OPERACIONES	ICOD EQUIPOS UTILIZADOS	CAPACIDAD N° DE PANES	TIEMPO TOTAL (MIN)	RENDIMIENTO PANES/MIN.	TIEMPO ACUMULADO MIN.	CAPACIDAD MÁXIMA DE PRODUCCION PANES/DIA	OBSERVACIONES
ET01	DOSIMETRIA							
ET02	MEZCLADO Y AMASADO							
ET03	CORTADO, PESADO, DIVIDIDO Y BOLEADO							
ET04	FERMENTADO							
ET05	HORNEADO							
ET06	ENFRIADO							
ET07	ENVASADO, EMPACADO Y ALMACENADO							

**8.3.3.2 Almacenamiento.**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS x PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO x CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAM. N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB__											
AMB__											
AMB__											
TOTAL											

**8.3.4 PARA ESTABLECIMIENTOS QUE REALICEN LA ACTIVIDAD 4**

**8.3.4.1 Producción.**

ICOD ETAPA	OPERACIONES	ICOD EQUIPOS UTILIZADOS	CAPACIDAD N° DE HUEVOS	TIEMPO TOTAL MIN.	RENDIMIENTO HUEVOS/MIN.	TIEMPO ACUMULADO MIN.	CAPACIDAD MÁXIMA DE PRODUCCION HUEVOS/DIA	OBSERVACIONES
ET01	SELECCIÓN, LIMPIEZA Y LAVADO							
ET02	COCCIÓN Y RETIRO							
ET03	ENFRIADO, RETIRO Y TRASLADO							
ET04	SECADO Y TRASLADO							
ET05	ENVASADO Y ALMACENADO							

**8.3.4.1 Almacenamiento.**

ICOD AMBIENTE	CANT.	TIPO DE MOBILIARIO	DIMENSIONES		AREA (m <sup>2</sup> )	N° PILAS x MOBILIARIO BASE	N° CAMAS / PILA	N° EMPAQUE SECUNDARIO X CAMA	N° UNID. x EMPAQUE SECUNDARIO	CAPACIDAD MAX. DE ALMACENAM. N° TOTAL UNIDADES	OBSERVACIONES
			Largo (m)	Ancho (m)							
AMB__											
AMB__											
AMB__											
TOTAL											

**IX. RESULTADOS DE LA ESTIMACIÓN DE LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO**

Culminada la estimación de la capacidad de producción y/o almacenamiento, se obtuvo el resultado siguiente.

**CONCLUSIÓN:**

ALMACENAMIENTO		
Actividad 1	Capacidad total estimada para almacenamiento de bebiblé industrializado para ocho (08) días de atención	_____ unidades.
Actividad 2	Capacidad total estimada para almacenamiento de componente sólido industrializado para cuatro (04) días de atención	_____ unidades.
PRODUCCIÓN		
Actividad 3	Capacidad estimada de producción y almacenamiento de componente sólido (producto de panificación) para un (01) día de atención	_____ unidades.
Actividad 4	Capacidad estimada de producción y almacenamiento de componente sólido (huevo sancochado) para un (01) día de atención	_____ unidades.



ANEXO N° 04

	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-002</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD PRODUCTOS</b>			Pág. 1 de 5

1. FECHA Y HORA - INICIO		
DÍA	MES	HORA

**I. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO**

CÓDIGO DEL ESTABLECIMIENTO:		DIRECCION:	
DISTRITO:		PROVINCIA:	
		DEPARTAMENTO:	

**II. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL POSTOR**

RUC DEL POSTOR		RAZON SOCIAL DEL POSTOR	
NOMBRES Y APELLIDOS		DNI	

**III. DATOS DEL PERSONAL RESPONSABLE DE LA EVALUACIÓN**

NOMBRES Y APELLIDOS		DNI		CARGO	

**IV. CAUSALES DE DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA**

Marque con una (x) el/ las causal/es de descalificación automática evaluada/s como "NO CONFORME (NC)" y precise la observación identificada:

Foto

a)	Cuando el responsable de control de calidad no se encuentre presente para el inicio y/o durante la evaluación técnica del establecimiento del POSTOR o este no cumpla con los requisitos establecidos en las bases (según declaración jurada del postor).	NC	Observación
b)	Cuando el POSTOR no permita el ingreso del personal designado para la evaluación técnica del establecimiento a las instalaciones y/o a todos los ambientes del establecimiento.	NC	Observación
c)	Cuando el POSTOR solicita la no ejecución de la evaluación técnica del establecimiento.	NC	Observación
d)	Cuando el POSTOR no presente la Licencia Municipal de Funcionamiento, según giro del establecimiento, o esta no se encuentre vigente o ésta haya sido suspendida por la Municipalidad o se verifique que este no corresponda al documento declarado.	NC	Observación
e)	Cuando el POSTOR no presente la certificación de Principios Generales de Higiene (PGH) del establecimiento de almacenamiento, vigente y emitida por la autoridad sanitaria competente; o cuando la autoridad sanitaria haya cancelado o suspendido dichas certificaciones o se verifique que estos no correspondan al documento declarado.	NC	Observación
f)	Cuando el POSTOR no presente los resultados de los controles médicos semestrales (vigentes) del personal manipulador de alimentos que acrediten la realización de estos controles médicos semestrales o se verifique que éstos no correspondan al personal manipulador de alimentos que se encuentra en el establecimiento.	NC	Observación
g)	Cuando el POSTOR no presente el certificado de saneamiento ambiental del establecimiento vigente (con una antigüedad no mayor a tres meses) o se verifique que estos no correspondan al documento declarado.	NC	Observación
h)	Cuando el POSTOR no presente el Plano de distribución de ambientes y equipos y plano de estiba del establecimiento, debidamente firmado por el postor, antes del inicio de la evaluación técnica de establecimientos.	NC	Observación
i)	Cuando se encuentre insumos prohibidos por norma nacional o <i>Codex Alimentarius</i> , insumos y/o productos vencidos, sin registro sanitario o autorización sanitaria, productos o insumos con fecha de producción o vencimiento adulterados, sin rotulado u otra causa que afecte la inocuidad del mismo.	NC	Observación
j)	Cuando se detecte presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencie excremento, orina, pelos u otros, en el área de producción y/o almacenamiento del establecimiento.	NC	Observación
k)	Si el establecimiento del POSTOR no cuenta con agua potable de la red pública o sistema para el tratamiento de agua autorizado por la DIGESA o no cuente con sistema de almacenamiento de agua que garantice su provisión continua.	NC	Observación
l)	Si durante la evaluación técnica del establecimiento del POSTOR se detecten sustancias químicas en contacto directo con el alimento.	NC	Observación
m)	Cuando se verifique que el establecimiento del POSTOR no es de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento alimentos para consumo humano o tengan conexión directa con ambientes, locales o viviendas donde se realicen actividades distintas.	NC	Observación

**IMPORTANTE: DE EVIDENCIARSE UNA O MÁS CAUSALES COMO "NO CONFORME" SE DARA POR CULMINADO LA ACTIVIDAD DE EVALUACIÓN TÉCNICA AL ESTABLECIMIENTO,**



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-002</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD PRODUCTOS</b>			Pág. 2 de 5

**V. EVALUACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA AL ESTABLECIMIENTO**

Marque con una (x) los requisitos evaluados como "CONFORME" O "NO CONFORME", según corresponda:


Foto

**1. INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO**

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACION
1.1	El entorno (perímetro) del establecimiento se encuentra libre de desechos y/o fuentes de contaminación. (Artículo 30 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.2	Las vías de acceso internas se encuentran pavimentadas y en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. (Artículos 32, 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.3	Los ambientes de almacenamiento cuentan 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 son a media caña (curvo/cóncavo). (Artículo 33 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.4	Cuenta con adecuada ventilación natural o forzada, que evita que se formen condensaciones de vapor de agua y/o calor excesivo. El flujo de aire se desplaza del área limpia al área sucia. (Artículo 35 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	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. (Artículo 34 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.6	Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación y/o cualquier tipo de aberturas) están construidas de forma que impide la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes u otros) de tal forma que evitan el ingreso de vectores y/o agentes contaminantes. (Artículos 33 e), 57 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.7	La distribución de los ambientes permite un flujo ordenado en etapas nitidamente separadas (desde el ingreso de materias primas e insumos hasta el almacenamiento del producto terminado, considerando todas las operaciones de producción e higienización que se ejecutan, área de cuarentena y área de evaluación de alimentos) de tal forma que evita la contaminación cruzada por efecto de circulación de personal, equipos, utensilios, materiales, instrumentos, de un área sucia hacia otra limpia o por la proximidad de los SSHH a los ambientes donde se manipulan o almacenan alimentos. (Artículos 36, 44 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	10	0	
1.8	Los productos terminados son estibados sobre tarimas, parihuelas, anaqueles o estantes de material de fácil limpieza, en buen estado de conservación, en adecuadas condiciones de mantenimiento; y cumplen con lo siguiente: Espacio libre al piso: no menor de 0,20 m o estándar internacional (0,15 m). 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 productor. (Artículo 72 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; numeral 6.1.2 de la Resolución Ministerial N.° 066-2015/MINSA)	6	0	
1.9	Las áreas del establecimiento se encuentran debidamente señalizadas, con avisos referidos a las Buenas Prácticas de Manufactura, Buenas Prácticas de Almacenamiento y de seguridad. (Artículo 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.10	Al ingreso, el establecimiento cuenta con un gabinete de higienización provisto de agua potable en forma continua, jabón, desinfectante y sistema de secado de manos, asimismo, cuenta con procedimientos visuales que indiquen la obligatoriedad y el correcto lavado de manos. Además, debe contar con sistema de higienización de calzado. (Artículo 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.11	El personal que labora en el establecimiento de almacenamiento cuenta con indumentaria de color claro, diferenciando al personal del almacén, mantenimiento y limpieza, en buen estado de conservación e higiene (gorro o protector de cabello, mascarilla, chaqueta y pantalón o mandil, calzado cerrado y exclusivo debidamente higienizado). (Artículos 50, 51, 53 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	6	0	
1.12	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 (con frecuencia semestral) y los resultados cumplen con los parámetros establecidos; y realizan la verificación del nivel de cloro libre residual (mínimo 0.5 ppm, en el punto de salida del agua), según frecuencia establecida en sus procedimientos. (Artículo 40 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 59, 60, 61, 62, 63, 66 del Decreto Supremo N.° 031-2010-SA)	2	0	
1.13	Cuenta con artículos de limpieza en buen estado de conservación y de uso exclusivo por áreas; los cuales se encuentran ubicados e identificados adecuadamente. Además, los contenedores para la disposición de residuos sólidos deben estar limpios, en buen estado de conservación, con tapa y bolsa interna; y su uso y mantenimiento no implican riesgo de contaminación cruzada. (Artículo 43 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	





	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-002</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD PRODUCTOS</b>			Pág. 3 de 5

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACION
1.14	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección y/o mantenimiento; cuentan con autorización sanitaria y se almacenan en un ambiente limpio, identificado y exclusivo (en zona externa a las áreas de producción y/o almacenamiento), en sus envases originales y protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación. (Artículos 56, 57 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.15	Los servicios higiénicos: urinario(s) y/o inodoro(s) y lavatorio(s), se encuentran operativos, en buen estado de conservación e higiene, no generan riesgo de contaminación cruzada y no tienen comunicación directa con el área de almacenamiento. Cuentan con un gabinete de higienización para el lavado, secado y desinfección de manos. (Artículos 54, 55 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.16	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. De 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas y 4 urinarios. Más de 100 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas. (Artículo 54 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.17	Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, cuentan con casilleros individuales, en buen estado de mantenimiento y limpieza, separados por género (hombres y mujeres). (Artículos 36, 53, 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.18	El sistema de almacenamiento de agua garantiza la provisión continua y suficiente, para las operaciones de producción y de limpieza, y éstas son de material sanitario, en buen estado de mantenimiento y limpieza, y se encuentran protegidos de la contaminación. (Artículo 40 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	2	0	
1.19	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. (Artículo 42 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
1.20	Los ambientes se encuentran libres de materiales y equipos en desuso. (Artículos 46, 48 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	

**2. DE LA IMPLEMENTACIÓN DE LOS MANUALES DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO, PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Foto

	DESCRIPCIÓN	CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACION
2.1	Las actividades ejecutadas en el establecimiento se encuentran acordes a los procedimientos establecidos en los manuales de BPAL, PHS, y estos son implementados. (Artículos del 7 al 14 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.2	Los registros de la higienización de ambientes, equipos y utensilios se encuentran al día. (Artículos 56, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.3	Cuenta con registros del control y evaluación de proveedores. (Artículo 10 d), e), g) de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.4	Cuentan con registros del control en la etapa de recepción, donde se visualiza el control de calidad efectuado a los productos industrializados, de tal manera que asegura que esta etapa se encuentra bajo control (verificar registros <i>in situ</i> ). (Artículo 10 d), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.5	Cuenta con registro de verificación de las condiciones sanitarias del vehículo que transporta los productos (recepción, despacho, liberación). (Artículos 75, 76, 77 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.6	Cuentan con registros de las condiciones de almacenamiento de los alimentos (temperatura y humedad relativa), los mismos que se encuentran al día. (Artículo 10 g), de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.7	Cuenta con registros del control de higiene del personal. (Artículos 49, 50 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 10 g) de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.8	El personal se encuentra capacitado en temas referentes a inocuidad alimentaria (ETA's, BPAL, PHS, entre otros) (verificar registros, constancias o certificados), según su cronograma de capacitación. (Artículos 52 y 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 12 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.9	Cuenta con registros actualizados del mantenimiento preventivo y correctivo de equipos. (Artículo 37, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículos 8, 10 g), 25 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA.	4	0	
2.10	Realiza la calibración de equipos e instrumentos de medición (Verificar certificados de calibración, frecuencia y método) (Artículos 47, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 25 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	



	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-002</b>
Versión N°01		<b>FICHA DE EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS MODALIDAD PRODUCTOS</b>			Pág. 4 de 5

DESCRIPCIÓN		CON-FORME	NO CON-FORME	OBSERVACIÓN
2.11	La empresa de Saneamiento Ambiental contratada, proporciona fichas técnicas de evaluación, descripción de actividades y Certificado de Servicio de Saneamiento Ambiental, cuya frecuencia deberá ser como mínimo cada tres (03) meses, el mismo que incluye la siguiente información: Nombre del producto químico y número de registro Número de lote del material Cantidad o porcentaje de dosis Formulación Fecha y hora de aplicación Periodos de exposición para rociados, aerosoles, nebulización y fumigantes Sitios de aplicación Plaga objetivo Nombre del personal que aplica el producto químico. (Artículos 57, 60 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 31 b), del Decreto Supremo N.° 22-2001-SA-DM; artículo 11 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.12	Realiza cada seis (06) meses la verificación de la eficacia del programa de Higiene y Saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si éste se está cumpliendo). (Artículo 56 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 11 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006-MINSA)	4	0	
2.13	Los registros del almacén (Kardex) evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS primeros en entrar, primeros en salir). (Artículo 63 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA)	4	0	
2.14	La información en el rotulado del producto final cumple lo dispuesto en las Especificaciones Técnicas de los Alimentos y normativa sanitaria aplicable al producto. (Artículos 116, 117 del Decreto Supremo N.° 007-98-SA; artículo 14 de la Resolución Ministerial N.° 449-2006/MINSA)	4	0	
2.15	Los registros se encuentran disponibles y permiten realizar la rastreabilidad del producto terminado. (Numeral 6.5 de la Resolución Ministerial N.° 66-2015/MINSA)	4	0	



**VI. RESULTADO DE LA EVALUACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO**

DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA (Marcar con un aspa [X] según corresponda)	SI	NO	PUNTAJE TOTAL OBTENIDO:
Motivo de descalificación automática: _____			PUNTAJE TOTAL EVALUADO:
_____			PORCENTAJE OBTENIDO (%):
_____			RESULTADO*: [SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO]

\* ESCALA DE CALIFICACIÓN (%): SATISFACTORIO ≥75% ; NO SATISFACTORIO <75%



ANEXO N° 05

	<b>PERÚ</b>	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	<b>PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-003</b>
Versión N°01		<b>ACTA DE INICIO PARA LA EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS</b>			Pág. 1 de 1

En la ciudad de ..... del distrito de ....., de la provincia de ..... , región ....., siendo las ..... : ..... horas del día ..... de ..... del año ....., en el establecimiento declarado por el postor ....., ubicado en ..... de la ciudad antes indicada, se constata que:



Nombres y Apellidos	DNI	Cargo	Se encuentra presente (Si / No)
		[REPRESENTANTE DEL POSTOR]	[SI/NO]
		[RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO]	[SI/NO]
		[SUPERVISOR DEL PLANTAS Y AMACENES - PNAEQW]	[SI/NO]
		[SUPERVISOR DEL PLANTAS Y AMACENES - PNAEQW / SUPERVISOR ORGANISMO DE INSPECCION]	[SI/NO]

Siendo las ..... : ..... horas del mismo día, los presentes dan inicio a la evaluación técnica del establecimiento conforme a lo establecido en el "Protocolo para la Evaluación Técnica de Establecimientos Declarados por los Postores en el Proceso de Compras del PNAEQW", firmando el presente en señal de conformidad.

ANEXO N° 06

	PERÚ	Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social	Viceministerio de Prestaciones Sociales	Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA	PRT-042-PNAEQW-USME-FOR-004
Versión N°01		ACTA DE CULMINACIÓN DE LA EVALUACIÓN TÉCNICA DE ESTABLECIMIENTOS			Pág. 1 de 1

En la Ciudad de ....., del distrito de ....., de la provincia de ....., región ....., siendo las ..... : ..... horas del día ..... de ..... del año ....., en el establecimiento declarado por el postor ....., ubicado en la ..... de la ciudad antes indicada, se constata que:

Nombres y Apellidos	DNI	Cargo	Se encuentra presente (Si / No)
		[REPRESENTANTE DEL POSTOR]	[SI/NO]
		[RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO]	[SI/NO]
		[SUPERVISOR DEL PLANTAS Y AMACENES - PNAEQW]	[SI/NO]
		[SUPERVISOR DEL PLANTAS Y AMACENES - PNAEQW / SUPERVISOR OI]	[SI/NO]

Culminada la evaluación técnica del establecimiento conforme a lo establecido en el "Protocolo para la Evaluación Técnica de Establecimientos Declarados por los Postores en el Proceso de Compras del PNAEQW", el establecimiento declarado por el postor antes señalado obtiene el siguiente resultado:

1. Evaluación Higiénico Sanitaria del Establecimiento:

DESCALIFICACIÓN AUTOMÁTICA (Marcar con un aspa [X] según corresponda)	SI	NO	RESULTADO OBTENIDO
Motivo de descalificación automática: _____ _____ _____			[SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO]
			PORCENTAJE OBTENIDO (%):

2. Estimación de capacidad del establecimiento:

Modalidad raciones

ALMACENAMIENTO DE BEBIBLE INDUSTRIALIZADO <sup>1</sup>	ALMACENAMIENTO DE COMPONENTE SOLIDO INDUSTRIALIZADO <sup>2</sup>	PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE COMPONENTE SÓLIDO (PRODUCTO DE PANIFICACIÓN) <sup>3</sup>	PRODUCCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE COMPONENTE SÓLIDO (HUEVO SANCOCHADO) <sup>3</sup>
_____ unidades.	_____ unidades.	_____ unidades.	_____ unidades.

Modalidad Productos

ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS	_____ toneladas.
-----------------------------	------------------

OBSERVACIONES: \_\_\_\_\_

En señal de conformidad de los resultados, firman los presentes.

<sup>1</sup> Para ocho (08) días de atención.  
<sup>2</sup> Para cuatro (04) días de atención.  
<sup>3</sup> Para un (01) día de atención.

**ANEXO N° 07**  
**DIMENSIONES DE REFERENCIA PARA EMPAQUES SECUNDARIOS**

ALIMENTO	PRESENTACIÓN PARA REDONDEO	UNIDAD	N° DE UNID. POR ENVASE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL ENVASE SECUNDARIO			N° DE CAMAS DE ALTO/ PILA
				LARGO (cm)	ANCHO (cm)	ALTURA (cm)	
ACEITE VEGETAL	0.20	kg	24	30	21	15.5	10
ALMIDON DE MAIZ	0.25	kg	120	60	47	15	8
ALMIDON O FECULA DE PAPA	0.25	kg	100	62	49	19	8
ARROZ	0.25	kg	100	60	38	12	8
ARVEJA	0.25	kg	100	60	40	15	8
AZUCAR	0.25	kg	100	60	38	12	8
BARRA DE CEREALES	0.018	kg	200	50	32	24	8
BARRA DE CEREALES	0.03	kg	120	49	32	24	8
BARRA DE CEREALES	0.048	kg	100	38	32	24	8
BARRA DE CEREALES	0.06	kg	100	38	32	25	8
CARNE SECA SALADA	0.25	kg	40	37	26	32	6
CEREAL EXPANDIDO O TIPO POP	0.018	kg	150	60	40.5	41	10
CEREAL EXPANDIDO O TIPO POP	0.03	kg	125	60	40.5	41	10
CEREAL EXPANDIDO O TIPO POP	0.048	kg	125	60	40.5	41	7
CEREAL EXPANDIDO O TIPO POP	0.06	kg	70	56	40	36	10
CEREAL EXTRUIDO	0.018	kg	180	72	48	35	10
CEREAL EXTRUIDO	0.03	kg	150	60	41	41	10
CHALONA	0.25	kg	80	48	37	31	6
CHARQUI	0.25	kg	80	48	37	31	6
CHOCOLATE PARA TAZA	0.09	kg	50	24.5	18	16	12
CONSERVA DE BOFE DE RES	0.15	kg	48	34	27	15.5	10
CONSERVA DE CARNE DE CERDO	0.17	kg	48	35	26	18	20
CONSERVA DE CARNE DE PAVO O PAVITA	0.17	kg	48	35	26	18	15
CONSERVA DE CARNE DE POLLO O GALLINA	0.17	kg	48	35	26	18	15
CONSERVA DE CARNE DE RES	0.15	kg	48	36	26	17	10
CONSERVA DE HIGADO DE POLLO	0.5	kg	48	36	27	16	8
CONSERVA DE MOLLEJITAS	0.17	kg	48	36.5	26.8	16	13
CONSERVA DE PESCADO EN ACEITE VEGETAL	0.17	kg	48	36	27	16	10
CONSERVA DE PESCADO EN AGUA Y SAL	0.425	kg	24	30.5	23.5	24	10
CONSERVA DE PESCADO EN SALSA DE TOMATE	0.2	kg	48	34	23	22.5	10
CONSERVA DE SANGRECITA	0.15	kg	48	36	28	16	10
FIDEOS (PASTA CORTA)	0.25	kg	30	54	25	16	10
FIDEOS (PASTA LARGA)	0.5	kg	20	45	27	16	18
FRIJOL	0.25	kg	100	76.2	50.8	10.2	13



ALIMENTO	PRESENTACIÓN PARA REDONDEO	UNIDAD	N° DE UNID. POR ENVASE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL ENVASE SECUNDARIO			N° DE CAMAS DE ALTO/ PILA
				LARGO (cm)	ANCHO (cm)	ALTURA (cm)	
GALLETA CON CEREALES	0.03	kg	200	40	30	26	10
GALLETA CON CEREALES	0.06	kg	84	43	14	17	15
GALLETA CON KIWICHA	0.03	kg	200	39	32	21	15
GALLETA CON KIWICHA	0.048	kg	160	41	26	24	8
GALLETA CON KIWICHA	0.06	kg	84	43	14	17	15
GALLETA CON MACA	0.03	kg	200	39	32	21	7
GALLETA CON MACA	0.048	kg	170	40	25	29	10
GALLETA CON MACA	0.06	kg	84	43	14	17	15
GALLETA CON QUINUA	0.03	kg	200	39	32	21	7
GALLETA CON QUINUA	0.048	kg	150	38	32	25.5	7
GALLETA CON QUINUA	0.06	kg	84	43	14	17	15
GALLETA INTEGRAL	0.03	kg	200	39	32	21	7
GALLETA INTEGRAL	0.048	kg	150	38	32	25.5	10
GALLETA INTEGRAL	0.06	kg	84	43	14	17	15
GARBANZO	0.25	kg	100	60	45	20	8
HABA ENTERA	0.25	kg	100	60	45	20	10
HABA PARTIDA	0.25	kg	100	62	42	18	10
HARINA DE CAMOTE	0.25	kg	100	82	44	15	12
HARINA DE LUCUMA	0.25	kg	100	65.5	10	18.5	8
HARINA DE MACA	0.25	kg	100	60	53	20	10
HARINA DE MAIZ MORADO	0.25	kg	100	57	35	16	10
HARINA DE PLATANO	0.25	kg	100	70	48	20	10
HARINA DE YUCA	0.25	kg	100	68	45	15	10
HARINA EXTRUIDA DE ARROZ	0.25	kg	100	65.5	40	18.5	10
HARINA EXTRUIDA DE CAÑIHUA	0.25	kg	80	54	45	15	12
HARINA EXTRUIDA DE CEBADA	0.25	kg	80	75	60	20	12
HARINA EXTRUIDA DE HABA	0.25	kg	100	60	53	20	10
HARINA EXTRUIDA DE KIWICHA	0.25	kg	100	80	50	18	10
HARINA EXTRUIDA DE MAIZ	0.25	kg	100	62	39	25	10
HARINA EXTRUIDA DE QUINUA	0.25	kg	100	68	44	21.5	12
HARINA EXTRUIDA TRIGO	0.25	kg	80	75	46	17	10
HOJUELAS DE AVENA CON CAÑIHUA	0.25	kg	100	70	52	15	10
HOJUELAS DE AVENA CON KIWICHA	0.25	kg	100	70	48	20	10
HOJUELAS DE AVENA CON MACA	0.25	kg	100	70	48	20	10
HOJUELAS DE AVENA CON QUINUA	0.25	kg	100	70	48	20	10
HOJUELAS DE CAÑIHUA	0.25	kg	100	66	45	15	10
HOJUELAS DE KIWICHA	0.25	kg	100	83	52	15	10
HOJUELAS DE QUINUA	0.25	kg	100	70	48	20	10



ALIMENTO	PRESENTACIÓN PARA REDONDEO	UNIDAD	N° DE UNID. POR ENVASE SECUNDARIO	DIMENSIONES DEL ENVASE SECUNDARIO			N° DE CAMAS DE ALTO/ PILA
				LARGO (cm)	ANCHO (cm)	ALTURA (cm)	
HOJUELAS DE AVENA	0.25	kg	100	110	45	18	10
LECHE EVAPORADA ENTERA	0.17	kg	48	40	26	14	24
LENTEJAS	0.25	kg	100	60	37	21	10
MAIZ TOSTADO	0.018	kg	200	45	45	10	10
MAIZ TOSTADO	0.03	kg	70	38	26	18.5	10
MANI CON PASAS	0.018	kg	260	39.5	28	21	15
MANI CON PASAS	0.035	kg	140	40	28	20	15
MEZCLA DE HARINA DE MANI TOSTADO Y MAIZ AMARILLO	0.25	kg	100	99.1	55.9	17	10
MEZCLA DE HARINAS EXTRUIDAS	0.25	kg	100	63	45	25	10
MEZCLA EN POLVO A BASE DE HUEVO	0.25	kg	80	42	35	42	4
PALLAR	0.25	kg	100	60	37	21	10
PANELA	0.5	kg	50	42	26	18	8
PAPA NATIVA	1.00	kg	25	92	54	18	5
PAPA SECA	0.25	kg	100	66	56	15	8
PESCADO SALADO Y PRENSADO	0.25	kg	40	35	25	25	5
QUINUA	0.25	kg	100	92	54	18	10
ROSQUITAS TIPO CAJAMARQUINAS	0.030	kg	100	32	27	18.5	10
SEMOLA DE CERALES	0.25	kg	100	86	52	12	10
TRIGO	0.25	kg	100	92	54	18	10
TRIGO MOTE	0.25	kg	50	45	45	42	10
BEBIBLE INDUSTRIALIZADO	0.20	kg	24	32.5	16	13	10

