

PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN A ESTABLECIMIENTOS Y

LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL

PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI

WARMA

MODALIDAD RACIONES



# PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

## 1. INTRODUCCIÓN

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

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

El Programa para la provisión del servicio alimentario para los usuarios e instituciones educativas, adjudica proveedores a través de los Comités de Compra, los que tienen como documentos normativos el Manual y las Bases del Proceso de Compra, que cuenta con anexos, entre los cuales se encuentran las Fichas Técnicas de Alimentos y las Fichas Técnicas de Preparación de Raciones.

Considerando lo establecido en el Manual de Compras del PNAE Qali Warma para el 2015, el mismo que establece que "...con la finalidad de cautelar el adecuado cumplimiento de la prestación del servicio a cargo de los proveedores contratados, el Programa ... se encuentra facultado para desarrollar acciones de supervisión en las plantas de preparación de raciones y/o almacenes, las que se realizarán conforme a los lineamientos técnicos y protocolos de supervisión, inspección o liberación aprobados por el PNAEQW..." y para lograr los objetivos del Programa se ha establecido el Protocolo para la Supervisión de los establecimientos de preparación y almacenamiento de raciones, según se detalla en el presente documento.

## 2. ENFOQUES

- El Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social define a los Programas Sociales como *"toda intervención pública, previamente planificada y articulada de acciones, prestaciones y beneficios temporales, estructurada a través de objetivos, estrategias, instrumentos y metas, que brinden bienes y/o servicios destinados a lograr un propósito específico sobre personas o poblaciones en situación de pobreza, vulnerabilidad o riesgo social, con el fin de atender una necesidad urgente o revertir un problema que les afecte."*
- El artículo 30° de la Ley N° 29571 – "Código de Protección y Defensa del Consumidor", señala que *"los consumidores tienen derecho a consumir alimentos inocuos. Los proveedores son responsables de la inocuidad de los alimentos que ofrecen en el mercado, de conformidad con la legislación sanitaria."*
- El Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, menciona que *"las entidades administradoras de programas sociales de alimentación, están obligadas a notificar oportunamente a la autoridad competente cualquier irregularidad en materia de inocuidad en el suministro de los alimentos que impliquen riesgo para la salud pública, adoptando las acciones inmediatas a fin de mitigar el riesgo correspondiente"*.
- El Decreto Legislativo N° 1062-2008, que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, indica en el principio de alimentación saludable y segura que *"las autoridades competentes, consumidores y agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria tiene el deber general de actuar respetando y promoviendo el derecho a una alimentación saludable y segura, en concordancia con los principios generales de Higiene de Alimentos del Codex Alimentarius. La inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano es una función esencial de salud pública, y, como tal, integra el contenido esencial del derecho constitucional reconocido a la salud."*





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

### 3. BASE LEGAL

- 3.1. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 3.2. Ley N° 26842 Ley General de Salud.
- 3.3. Ley N° 29571 – “Código de Protección y Defensa del Consumidor”.
- 3.4. Decreto Legislativo N° 1062-2008 - Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.5. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.6. Decreto Supremo N° 004-2011-AG, Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.
- 3.7. Decreto Supremo N° 006-2014-MIDIS, Modificación del D.S. N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma y dictan medida para la determinación de la clasificación socio económica con criterio geográfico.
- 3.8. Decreto Supremo N° 038-2014-SA, Modifican Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas aprobado por D.S. N° 007-98-SA y sus modificatorias.
- 3.9. 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.
- 3.10. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.
- 3.11. Decreto Supremo N° 004-2014-SA, Modifican e Incorporan algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98-SA.
- 3.12. Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.13. 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.
- 3.14. Decreto Supremo N° 031-2010/SA, que aprueba el Reglamento de la calidad del agua para consumo humano.
- 3.15. Resolución Suprema N° 0019-81-SA/DVM, que aprueba las Normas para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentos Colectivos.
- 3.16. Resolución Ministerial N° 1020-2010/MINSA, Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería.
- 3.17. Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de cogestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.18. 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”.
- 3.19. Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
- 3.20. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.
- 3.21. Resolución Ministerial 965-2014/MINSA, Modifican el artículo 24 de la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA.
- 3.22. Resolución Ministerial N° 749-2012/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud.
- 3.23. Resolución Ministerial N° 1653-2002-SA/DM, que aprueba el Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicios de Alimentos y Bebidas.
- 3.24. Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA, que aprueba la Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas.
- 3.25. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA, aprueba la Norma sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA -- MODALIDAD RACIONES

- 3.26. 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.
- 3.27. Resolución Ministerial 461-2007/MINSA, aprueba la Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.
- 3.28. Resolución Ministerial 449-2001-SA-DM, aprueba la Norma Sanitaria para trabajos de desinsectación, desratización, desinfección, limpieza y desinfección de reservorios de agua, limpieza de ambientes y de tanques sépticos.
- 3.29. Resolución de Dirección Ejecutiva N° 7344-2014-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el Manual de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.

### 4. NORMAS DE REFERENCIA

- 4.1. CAC/RCP 39-1993 - Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados Utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades.
- 4.2. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) - Código internacional de prácticas recomendado-principios generales de higiene de los alimentos.
- 4.3. Norma Técnica Peruana - NTP ISO 2859-1 (2013). Procedimientos de Muestreo para Inspeccionar por Atributos. Parte 1: Esquemas de muestreos clasificados por límites de calidad aceptable (LCA) para inspección lote por lote.
- 4.4. Norma Técnica Peruana – NTP ISO 5538 (IDE 113:2004) 2010. Leche y Productos Lácteos. Muestreo. Inspección por atributos.

### 5. JUSTIFICACIÓN

El presente protocolo se sustenta en el Manual de Compras, Bases del Proceso de Compra de Raciones y Productos y el Manual de Operaciones del PNAE Qali Warma, el mismo que fue elaborado como un instrumento que permite optimizar la gestión y mejorar la prestación de los servicios del programa en el marco de su visión, misión y objetivos estratégicos.

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

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

### 6. OBJETIVO GENERAL

Definir el procedimiento para realizar la supervisión a los establecimientos de preparación de raciones o establecimientos donde se elaboran el componente sólido y almacén de bebibles industrializados; así como los medios de transporte de las raciones de los proveedores del PNAEQW.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

### 7. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Uniformizar criterios para la ejecución de las supervisiones a los establecimientos de preparación de raciones o establecimientos donde se elaboran el componente sólido y almacén de bebidas industrializados; así como los medios de transporte de los proveedores del PNAEQW.
- Uso adecuado de las herramientas y frecuencias establecidas en el presente protocolo.
- Verificar el proceso productivo y las condiciones higiénico-sanitarias de los establecimientos de preparación de raciones.
- Establecer los canales de comunicación para el buen desarrollo de las actividades de supervisión de establecimientos de Preparación de Raciones y el adecuado reporte de la información generada.

### 8. ALCANCE

El presente protocolo aplica a todas las supervisiones que se realicen a los establecimientos de preparación de raciones o establecimientos de preparación del componente sólido y almacén de bebida industrializado; así como los medios de transporte de los proveedores del PNAEQW, en cada Unidad Territorial.

### 9. RESPONSABLES

#### a) Supervisor de Plantas y Almacenes.

- 1) Verificar las condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos.
- 2) Verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por el PNAEQW para el producto industrializado (bebible).
- 3) Verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por el PNAEQW y las condiciones del proceso productivo del componente sólido.
- 4) Realizar la Liberación de las raciones.
- 5) Generar los registros y actas de acuerdo a la frecuencia establecida. Estos documentos quedarán en el archivo de la Unidad Territorial.
- 6) Reportar los resultados de las supervisiones en forma diaria, inmediatamente concluidas, de acuerdo al sistema establecido por el PNAEQW.
- 7) En los casos de evidenciar incumplimientos durante la supervisión de establecimientos de preparación de raciones, comunicar a la Unidad Territorial (Coordinador Técnico Territorial o quien haga sus veces) y generar el informe correspondiente, en un plazo no mayor a 24 horas.
- 8) Generar informes sobre las actividades de supervisión.
- 9) Otras, que en el ámbito de su competencia se le asigne o delegue.

#### b) Coordinador Técnico Territorial

- 1) Elaborar el cronograma de supervisiones y establecer la rotación de los Supervisores de plantas y almacenes.
- 2) Supervisar las actividades de los Supervisores de plantas y almacenes.
- 3) Coordinar con la Unidad de Supervisión y Monitoreo y otras Unidades Técnicas del Programa para implementar acciones que conduzcan a la mejora continua de la prestación del servicio alimentario.
- 4) Mantener en custodia los documentos e informes de las supervisiones.
- 5) Verificar la data en el sistema establecido por el PNAEQW, que permita el reporte de manera precisa y oportuna.
- 6) Coordinar con las Autoridades Sanitarias en caso de alertas.
- 7) Generar los informes sobre el seguimiento de las Alertas Sanitarias u otros.
- 8) Brindar la información técnica pertinente relacionada a las raciones y productos de los proveedores del PNAEQW, en caso de DQR.





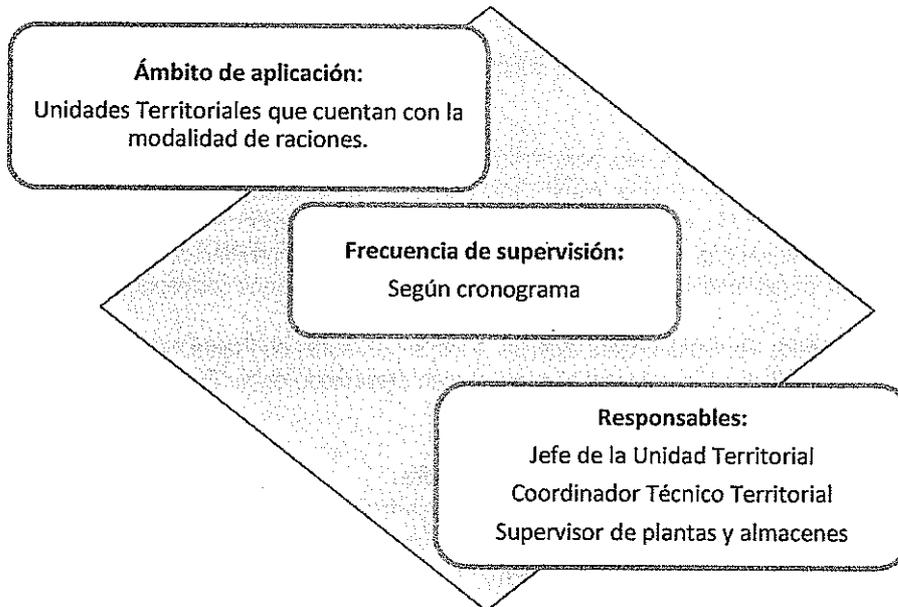
## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

- b.9) En los casos de incumplimientos reportados por los Supervisores de plantas y almacenes durante la supervisión de establecimientos de preparación de raciones, comunicar al Jefe de la Unidad Territorial y generar el informe correspondiente.
- b.10) Otras, que en el ámbito de su competencia se le asigne o delegue.

### c) Jefe de la Unidad Territorial

- c.1) Comunicar al Comité de Compra sobre las penalidades y/o resoluciones que puedan aplicar por incumplimientos detectados durante la supervisión de los establecimientos.
- c.2) Emitir los oficios para las Autoridades Sanitarias y reporta a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- c.3) Generar Informes y atender los requerimientos por la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- c.4) Hacer cumplir el presente protocolo por todos los involucrados en su Unidad Territorial.

## 10. ESQUEMA DE LA SUPERVISIÓN



## 11. PROCEDIMIENTO PARA LA SUPERVISIÓN A LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES

### 11.1. PROCEDIMIENTOS PREVIOS A LA SUPERVISIÓN:

El proveedor deberá ingresar por Mesa de Partes de la Unidad Territorial, dentro de los cinco días previos a la distribución (bebible industrializado) o empleo de las materias primas e insumos, la documentación (foliados, firmados y sellados) que acredita el cumplimiento de los requisitos obligatorios detallados en las Bases y/o en el Manual de Compra, los que son indispensables para la elaboración del componente sólido y liberación de las raciones; los mismos que serán derivados al Coordinador Técnico Territorial, quien a través de los Supervisores de Plantas y Almacenes revisarán y verificarán estos documentos previo a la preparación y liberación de las raciones. Así mismo, el proveedor debe poner diariamente a disposición los bebibles industrializados y el componente sólido para su verificación y liberación por el/los Supervisor(es) de Plantas y Almacenes. Sólo se procederá a la preaparación y liberación de las raciones, si toda la documentación se encuentre conforme, en caso contrario, será devuelta al proveedor para la subsanación considerando el tiempo estipulado en las Bases de Compra.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

El Especialista Alimentario en caso haya modificación de ingrediente(s) en la Ficha Técnica de Producción de Raciones, deberá validar dichos cambios en coordinación con la Unidad de Prestaciones y comunicar oportunamente al Coordinador Técnico Territorial, para que este a su vez, comunique a los Supervisores de Plantas y Almacenes, para su verificación *in situ*.

### 11.2. SUPERVISIÓN A ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACIÓN DE RACIONES

Antes de realizar las supervisiones, el Supervisor de plantas y almacenes, deberá contar con los siguientes documentos:

- Oficio de presentación y/o credencial del PNAEQW.
- Copia de las bases de compra.
- Copia de las Fichas Técnicas de Alimentos Modalidad Raciones y Fichas Técnicas de Alimentos Modalidad Productos del PNAEQW.
- Documentación proporcionada por el proveedor, con la conformidad de la revisión de la documentación obligatoria para producción y/o liberación.
- Copia del Protocolo y herramientas de supervisión para establecimientos de preparación de raciones.

El Supervisor de plantas y almacenes, para realizar las supervisiones, deberá portar indumentaria adecuada, completa (calzado cerrado, mandil, toca, protector naso bucal, guantes) y respetar las normas de higiene. Asimismo, deberá llevar consigo la Tablet asignada, con la finalidad de ingresar los resultados de la supervisión de la planta o establecimiento en los campos del aplicativo informático (ficha electrónica); paralelamente, deberá llenar las herramientas físicas que corresponda.

El Coordinador Técnico Territorial deberá alcanzar a los Supervisores de Plantas y Almacenes, una matriz donde se identifique a los proveedores que hayan presentado en su Propuesta Técnica las Declaraciones siguientes:

- Promesa de compra de alimentos a productores locales.
- Promesa de Contratación de Integrante(s) de Organizaciones Sociales de Base.
- Promesa de Consorcio con el distribuidor autorizado u operador logístico del producto industrializado bebible que conforma la ración.

Además el Especialista Alimentario a través del Coordinador Técnico Territorial debe proporcionar los volúmenes de las raciones a liberar en el establecimiento del proveedor adjudicado.

En el caso que no se permita el ingreso al Supervisor de plantas y almacenes, este esperará un máximo de 15 minutos, levantará el Acta de Supervisión consignando el motivo por el cual no se permite la inspección e indicando el incumplimiento al contrato. Procederá a entregar copia del acta, firmada por la persona que lo atendió; en caso ésta se niegue a firmar o de encontrarse el establecimiento cerrado, la copia será dejada por debajo de la puerta, indicando por qué no se firma el acta; asimismo, deberá consignar el número de tomas fotográficas o audiovisuales que evidencien dicha situación.

En la primera supervisión se verificará que la ubicación del establecimiento corresponda con lo declarado por el proveedor, asimismo deberá verificar la vigencia de la Licencia Municipal de Funcionamiento y su correspondencia respectiva. En caso de no corresponder la dirección o no se encuentre vigente, el Supervisor de plantas y almacenes, hará constar en el Acta de Supervisión, la irregularidad e informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.

Previo a las acciones de supervisión el Supervisor de plantas y almacenes deberá verificar que el proveedor programado cuenta con observaciones por subsanar, a fin de constatar su cumplimiento.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

Las supervisiones siempre se realizarán contando con el acompañamiento del Representante Legal del Establecimiento o Profesional de control de calidad. El Supervisor de Plantas y Almacenes, podrá formular preguntas al personal que se encuentre trabajando en el establecimiento sobre los procedimientos empleados en alguna operación en particular y para evaluar sus conocimientos sobre el impacto de sus tareas con la inocuidad del producto manipulado. Durante la supervisión el Supervisor podrá recoger evidencias fotográficas y/o audiovisuales de las condiciones del establecimiento o de las observaciones encontradas.

El Supervisor de plantas y almacenes, deberá requerir copia vigente, de los Certificados de Saneamiento Ambiental del establecimiento y control médico del personal (Los exámenes médicos deben incluir cuando menos los siguientes exámenes clínicos: Baciloscopia y coprocultivo).

El tiempo de duración de la supervisión en el establecimiento de preparación de raciones (componente sólido) será desde por lo menos una hora antes del inicio del proceso productivo (para realizar la verificación de las materias primas e insumos a usarse en el turno de producción) y verificación de los productos industrializados (bebibles); hasta la entrega de las raciones a la Institución Educativa – IE. Para ello deberán embarcarse en la planta, en el último vehículo de transporte de las raciones y realizar la verificación de la entrega-recepción de las raciones en la última IIEE, evidenciarán con una o más tomas fotográficas de dicho acto.

El Coordinador Técnico Territorial deberá gestionar que la información de la liberación de raciones realizados por los Supervisores de Plantas y Almacenes, tomen conocimiento los Monitores de Gestión Local para su verificación en las Instituciones Educativas.

Las observaciones realizadas, deberán ser claras, concisas, precisas, no sesgadas, relevantes y suficientes para asignar una calificación objetiva.

La redacción, orden y ortografía deberán ser impecables, asimismo las observaciones guardarán relación con la supervisión realizada.

La verificación del cumplimiento de criterios mínimos establecidos para los establecimientos de preparación de raciones (componente sólido y/o bebible) y almacenamiento del producto industrializado (bebible), se realiza haciendo uso de los formatos de supervisión y/o ficha electrónica.

Los Supervisores de Plantas y Almacenes, durante las supervisiones a las plantas o almacenes de raciones, deberán tener en cuenta las causales de suspensión y/o resolución de contratos, con la finalidad de en caso presentarse, informar en forma clara y oportuna a la Unidad Territorial. En ese sentido se reiteran en el presente protocolo:

### De los casos de suspensión

El Supervisor de Plantas y Almacenes deberá suspender la prestación del servicio, si dentro de sus actividades de supervisión se encontrara en los supuestos siguientes:

- Quando la autoridad sanitaria haya cancelado o suspendido la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP o la Certificación de Principios Generales de Higiene -PGH, o haya vencido de la planta y/o almacén.
- Quando el proveedor no cumpla con realizar el Saneamiento Ambiental de la planta y/o almacén en la frecuencia establecida por el PNAEQW.
- Quando el proveedor no cuente con los documentos que acrediten la realización de controles médicos semestrales del personal manipulador de alimentos.
- Quando el proveedor no cuente con los certificados microbiológicos, fisico químicos, de calidad u otros especificados como obligatorios en las Fichas Técnicas de Alimentos.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

- e) Cuando verifique que la planta y/o almacén del proveedor no mantiene el calificativo mínimo de satisfactorio de las condiciones higiénicas sanitarias o presenta observaciones en cuanto al cumplimiento del HACCP o se verifique que los insumos, producto final y/o envases/empaques u otros presenten observaciones por las que su uso podría significar un riesgo de inocuidad. En el presente supuesto el PNAEQW comunicará a la autoridad sanitaria dicha situación.
- f) Cuando como resultado de las acciones de supervisión del PNAEQW y/o terceros que este haya autorizado y/o autoridades sanitarias competentes, se verifique situaciones susceptibles de poner en riesgo la salud de los usuarios, en atención a la regulación sobre la materia y/o los lineamientos técnicos aprobados por la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- g) Si el proveedor no permite el ingreso al Supervisor u otro personal acreditado por PNAEQW a las instalaciones de la planta y/o almacén.
- h) Cuando se detecta presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos u otros de los mismos en las instalaciones de la planta y/o almacén.
- i) Cuando verifique que la Licencia Municipal de Funcionamiento de la planta y/o almacén del proveedor no se encuentre vigente o ha sido suspendido por la Municipalidad.
- j) Cuando verifique que la planta y/o almacén no sean de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano.

Si durante la supervisión al proveedor, el Supervisor de Planta y Almacenes, evidenciara supuestos de suspensión de la prestación del servicio, marcará en Ficha el ítem correspondiente, suspenderá la supervisión así como las actividades en el establecimiento de almacenamiento, comunicará a la Unidad Territorial y levantará el Acta de Ocurrencias correspondiente comunicando al proveedor que, para la subsanación, el plazo perentorio no será mayor a cinco (05) días hábiles de acuerdo a lo establecido en las Bases de Compra. Asimismo que, cumplido el plazo perentorio se verificará el levantamiento de las observaciones, motivo de la suspensión e informará a la Unidad Territorial. El motivo de la suspensión y el plazo de subsanación indicado por el proveedor, será consignado por el Supervisor de Plantas y Almacenes en el Acta de Ocurrencias, en caso aplique complementará indicando el número de toma (s) fotográfica (s) o audiovisual (es) que evidencie (n) el (los) incumplimiento (s) encontrado (s).

El Coordinador Técnico Territorial, deberá considerar que si como resultado de las acciones de supervisión, el PNAEQW detectara situaciones que resulten susceptibles de poner en riesgo la salud de los usuarios, se suspenderá el servicio y será puesto en conocimiento de la Autoridad Sanitaria competente y además al Ministerio Público para las acciones que correspondan.

### De los casos de resolución contractual

Por otra parte, los Supervisores de Plantas y Almacenes, deberán considerar los casos de resolución contractual, a fin de comunicar inmediatamente al Coordinador Técnico Territorial y/o Jefe de la Unidad Territorial, quien dará a conocer al Comité de Compra para las acciones correspondientes. A continuación se describe los casos de resolución contractual, establecido en las Bases de Compra:

- a. Cuando el proveedor utilice en la preparación y/o entrega de las raciones insumos o productos prohibidos; vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestados; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.
- b. Cuando se constate en las plantas y/o almacenes la existencia de productos o insumos prohibidos; vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestados; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.
- c. Cuando el proveedor utiliza envases no autorizados por el PNAEQW.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

- d. Cuando el proveedor utiliza menaje, utensilios, recipientes y/o cualquier equipamiento y/o envases elaborados de materiales que contengan arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- e. Cuando en la planta y/o almacén del proveedor, durante las actividades de supervisión, se verifique en dos oportunidades la presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos u otros de los mismos.
- f. Cuando el proveedor presente documentación falsa o documentos adulterados durante la etapa de postulación y/o suscripción y/o ejecución contractual.
- g. Cuando el proveedor no entrega, en los plazos establecidos, los documentos que acrediten el cumplimiento de requisitos obligatorios de acuerdo a las declaraciones juradas presentadas durante la etapa de postulación.

De encontrarse incumplimiento en alguno de los casos mencionados, el Supervisor de Plantas y Almacenes deberá marcar el ítem según corresponda en la Ficha, suspenderá la supervisión así como las actividades la planta o almacén, comunicará a la Unidad Territorial y levantará el Acta de Ocurrencias correspondiente, indicando el número de tomas, fotográfica o audiovisual, que evidencian los incumplimientos encontrados.

### PASO 1: VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS CRITERIOS DE CALIDAD E INOCUIDAD EN LOS ESTABLECIMIENTOS.

La supervisión a las plantas o almacenes de raciones, se realizará haciendo uso de los siguientes formatos:

#### A. FICHA DE SUPERVISIÓN - MODALIDAD RACIONES

##### a.1. Frecuencia de aplicación: Una vez por mes.

La supervisión puede realizarse con mayor frecuencia, cuando se evidencia cambios en las condiciones de proceso y/o almacenamiento.

El Supervisor de Plantas y Almacenes realizará la supervisión, verificando que no se evidencien casos indicados de suspensión o resolución contractual. De evidenciarse estos casos, deberán realizarse las tomas fotográficas o audiovisuales que servirán como sustento y medios probatorios del incumplimiento del proveedor.

En los supuestos de suspensión de la prestación del servicio, el supervisor de planta y almacenes deberá establecer un plazo perentorio no mayor de cinco (05) días hábiles. Cumplido el plazo perentorio se verificará el levantamiento de las observaciones, motivo de la suspensión e informará a la Unidad Territorial.

Terminada la verificación de la aplicación del Plan HACCP, Buenas Prácticas de Manufactura y almacenamiento, Higiene y Saneamiento de Planta y/o Almacenes, estipulados en el Fichas de Supervisión, el Supervisor de Plantas y Almacenes, según corresponda, realizará la sumatoria de los puntajes obtenidos en los ítems calificados y se realizará el cálculo en porcentaje (no considerar los ítems que no aplican) e indicará la calificación obtenida de acuerdo a la escala establecida como: CUMPLE TOTALMENTE, SATISFACTORIO, CUMPLE PARCIALMENTE o NO SATISFACTORIO.

En el caso obtenga un calificativo de CUMPLE PARCIALMENTE o NO SATISFACTORIO, se aplicará el literal e), de los casos de suspensión.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

### B. FICHA DE SEGUIMIENTO - MODALIDAD RACIONES

#### b.1. Frecuencia de aplicación: Diaria

Para cada verificación de la producción del componente sólido y almacenamiento del producto industrializado (bebible).

La aplicación de este formato tiene por finalidad registrar la información de:

- Verificación de las materias primas e insumos en el Almacén, además consignar los datos correspondientes del producto industrializado (bebible). Las materias primas e insumos que serán utilizados para la preparación o forma parte de las raciones, deben corresponder con la documentación presentada por los proveedores a la Unidad Territorial.
- Verificación de las condiciones de higiene y saneamiento del establecimiento.
- Verificación del proceso de producción del componente sólido.

De existir alguna información adicional se detallará en el recuadro indicado como OBSERVACIONES. Finalmente, se procederá a suscribir (firma y rúbrica) por las partes involucradas y se dejará copia del registro al proveedor. Si el Representante del establecimiento se negará a firmar el documento, se consignará la frase, "se negó a firmar", manteniendo su validez.

De encontrarse incumplimiento en alguno de los casos de suspensión o resolución contractual, el Supervisor de planta y almacenes deberá marcar el ítem según corresponda, suspenderá la supervisión así como las actividades en el establecimiento y comunicará a la Unidad Territorial y levantará el acta correspondiente; señalando en el mismo el número de tomas fotográficas o audiovisuales que evidencian el o los incumplimientos(s).

En caso de constatar un ítem NO CONFORME, el Supervisor de planta y almacenes, informará al Representante Legal del Establecimiento o Profesional de control de calidad para que realice la acción correctiva inmediata, de ser NO CONFORME que ponga en riesgo la salud de los usuarios se colocará el producto en cuarentena, se suspenderá las actividades en el establecimiento y se comunicará a la Unidad Territorial y levantará el acta correspondiente, indicando el número de tomas fotográficas o audiovisuales que evidencian las no conformidades detectadas.

### C. FICHA DE VERIFICACIÓN DE TRANSPORTE Y ESTIBA - MODALIDAD RACIONES

#### c.1. Frecuencia de aplicación: Diaria

Cada vez que se realiza el despacho de las raciones: componente sólido y/o producto industrializado (bebible), los que son transportados en las unidades móviles para la distribución a las instituciones educativas.

Este formato se aplica para evaluar las condiciones sanitarias del transporte, durante la carga y estiba de las raciones.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones. Así mismo, de existir un ítem NO CONFORME, el Supervisor de Plantas y Almacenes, informará al Representante del Establecimiento para que realice la corrección inmediata, si la corrección no puede ser levantada, la unidad de transporte no podrá ser utilizada para la carga y distribución de las raciones.

Finalmente, se procederá a la suscripción por las partes involucradas y se dejará copia de la ficha al proveedor. Si el Representante del establecimiento se negará a firmar el documento, se consignará la frase, "se negó a firmar", manteniendo su validez.

### D. ACTA DE LIBERACIÓN DE RACIONES

#### d.1. Frecuencia de aplicación: Diaria

Cada vez que se realiza la liberación de raciones componente sólido y/o producto industrializado (bebible).





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

Se deberá consignar el nombre de la ración liberada, cantidad e instituciones educativas a las que se distribuye la ración, según contrato. Esta información que se deberá consignar en el Anexo N° 01: "Acta de Liberación de Raciones".

La distribución de las raciones se hará en estricto cumplimiento del Plan de Rutas, presentado por el proveedor en el expediente técnico, según Formato 11. Las raciones deberán entregarse completas a los CAE de las Instituciones Educativas, las entregas incompletas de raciones se asume como no entregado; según las Bases de Compra, constituye supuesto de no entrega de raciones, la entrega de componente sólido sin bebible o bebible sin componente sólido. Tampoco puede entregarse sólido sin acompañamiento o relleno, salvo que esté considerado en la Ficha de Producción de Raciones de realizarse entregas bajo estos supuestos no serán consideradas para su valorización ni pago.

En caso la ración (componente sólido o bebible industrializado) no se encuentre conforme, o se haya determinado que el componente sólido preparado excede las tres (3) horas de exposición (componente sólido, listo para el consumo antes de las 04:30 a.m.), no procede la liberación de la ración y se informará a la Unidad Territorial.

Finalmente, se procederá a firmar al pie del formato, tanto el Representante Legal del establecimiento o Profesional de Control de Calidad y dejar copia del acta al proveedor. Si el Representante del establecimiento se negará a firmar el documento, se consignará la frase, "se negó a firmar", manteniendo su validez.

### E. ACTA DE OCURRENCIAS

#### e.1 Frecuencia de aplicación

Cada vez que se realice una supervisión o visita al establecimiento, incluyendo el caso en que no se permita u obstaculice el ingreso a las instalaciones del establecimiento.

Este formato se aplicará para registrar las ocurrencias durante la supervisión o visitas realizadas al establecimiento (planta y/o almacén) del proveedor, así mismo para realizar el cierre de la supervisión de seguimiento.

Se hará uso de este formato, en el caso de la **no liberación** del bebible industrializado del almacén o del componente sólido elaborado en la planta del proveedor, donde se deberá describir los motivos que causaron dicha acción.

Si el responsable del establecimiento requiere manifestarse, el Supervisor de Plantas y Almacenes, podrá registrar sus observaciones.

Se deberá registrar el plazo perentorio, cuando corresponda, para el levantamiento de observaciones, el nombre de los participantes, la fecha y hora del cierre del Acta.

Finalmente, se procederá a firmar al pie del formato, tanto el representante del establecimiento y el Supervisor de Plantas y Almacenes. Dejar copia del Acta al proveedor.

### PASO 2: REPORTE DE LA SUPERVISIÓN

- Al finalizar la supervisión de la planta de elaboración componente sólido y almacenamiento de producto industrializado (componente bebible), el Supervisor de Plantas y Almacenes, deberá registrar la información al sistema del PNAEQW (ficha electrónica) y reportar al Coordinador Técnico Territorial sobre los acontecimientos.
- Las fichas de supervisión en original deberán ser entregados como máximo el último día hábil de cada semana y quedarán bajo custodia en la Unidad Territorial.
- En caso de detectarse situaciones de incumplimiento al contrato o situaciones que impliquen riesgo a la salud pública, deberá reportar inmediatamente a la Unidad Territorial y generar un informe en un plazo no mayor de 24 horas.
- El Coordinador Técnico Territorial, revisará las fichas de supervisión y reportes diarios emitidos por los Supervisores de Planta y Almacenes y generará un informe mensual. Por otro lado para los casos de incumplimiento al contrato o situaciones que impliquen riesgo a la salud pública, el Coordinador Técnico Territorial - CTT, se comunicará inmediatamente con el Jefe de la Unidad





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACION DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA - MODALIDAD RACIONES

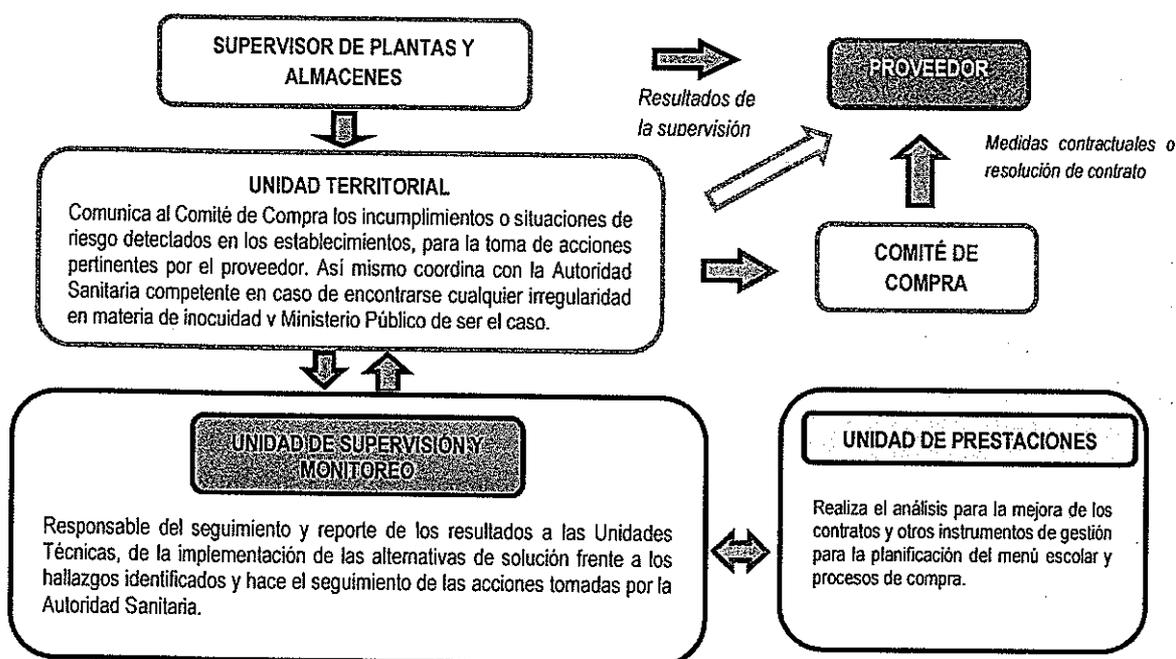
Territorial para que tome las medidas del caso y comunique a la Unidad de Supervisión y Monitoreo, en un plazo no mayor de 24 horas adjuntando los formatos y las evidencias correspondientes.

- e) El Jefe de la Unidad Territorial, revisará el informe generado por el Coordinador Técnico Territorial y remitirá el Estado Situacional a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.

### PASO 3: RETROALIMENTAR LA INFORMACIÓN: MEDIDAS A TOMAR POR LOS DIFERENTES ACTORES INVOLUCRADOS

Una vez identificadas las posibles debilidades según los resultados alcanzados en la supervisión, se procederá a retroalimentar la información a los diferentes actores involucrados, tal como se observa:

#### FLUJO DE INFORMACIÓN



### 12. CONSIDERACIONES ADICIONALES

Los protocolos de supervisión, inspección o liberación aprobados por el PNAEQW, podrán ser modificados a fin de garantizar la prestación idónea del servicio alimentario de acuerdo a sus necesidades de verificación<sup>1</sup>.

<sup>1</sup> Resolución de Dirección Ejecutiva N° 384-2015-MIDIS/PNAEQW, que aprueba las Bases Integradas del Proceso de Compra para la adquisición de "productos" y para la provisión del servicio de "raciones" para la atención del Servicio de Alimentación Escolar del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, con sus respectivos formatos y anexos.





## PROTOCOLO PARA LA SUPERVISION A ESTABLECIMIENTOS Y LIBERACIÓN DE RACIONES DE PROVEEDORES DEL PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACION ESCOLAR QALI WARMA – MODALIDAD RACIONES

### 13. GLOSARIO:

- **Acta de Liberación:** documento por el cual se da la conformidad a un lote o lote de productos alimenticios para su distribución en las Instituciones Educativas.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA):** Las buenas prácticas de almacenamiento (BPA), constituyen un conjunto de normas mínimas obligatorias de almacenamiento que deben cumplir los almacenamientos 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.
- **Cadena alimentaria:** Son las diferentes etapas o fases que siguen los alimentos desde la producción primaria (incluidos los derivados de la biotecnología), hasta que llegan al consumidor final.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Codex Alimentarius, o código alimentario,** se ha convertido en un punto de referencia mundial para los consumidores, los productores y elaboradores de alimentos, los organismos nacionales de control de los alimentos y el comercio alimentario internacional. Su repercusión sobre el modo de pensar de quienes intervienen en la producción y elaboración de alimentos y quienes los consumen ha sido enorme. Su influencia se extiende a todos los continentes y su contribución a la protección de la salud de los consumidores y a la garantía de unas prácticas equitativas en el comercio alimentario es incalculable.
- **Cuarentena,** es la acción de aislar o separar a un producto alimenticio durante un período, para evitar o limitar el riesgo de que extiendan una determinada enfermedad contagiosa.
- **Desinfección:** La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- **Estado Situacional de alimentos,** viene a representar un informe donde se resume las principales situaciones presentadas correspondientes a la supervisión a Plantas y Almacenes de alimentos.
- **ETA (\*) Enfermedades Transmitida por Alimentos:** Síndrome originado por la ingestión de alimentos o agua, que contengan agentes etiológico en cantidades tales que afecten la salud del consumidor a nivel individual o grupos de población. Las alergias por hipersensibilidad individual a ciertos alimentos no se consideran ETA.
- **Ficha de Supervisión:** Documento que contiene los principales aspectos considerados en la supervisión y los resultados de la misma incluyendo las deficiencias a ser resueltas en plazos definidos.
- **HACCP:** Es un sistema preventivo y racional que permite identificar, evaluar y controlar, el riesgo de que se presenten peligros que atenten contra la seguridad de los alimentos.
- **Higiene de los alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- **Infecciones Alimentaria (\*):** Son las ETA producidas por la ingestión de alimentos o agua contaminados con agentes infecciosos específicos tales como bacterias, virus, hongos, parásitos, que en la luz intestinal pueden multiplicarse o lisarse y producir toxinas o invadir la pared intestinal y desde allí alcanzar otros aparatos o sistemas.
- **Inocuidad de los alimentos:** Garantía de que un alimento no causará daño a la salud humana, de acuerdo con el uso a que se destinan.
- **Intoxicaciones Alimentarias (\*):** Son las ETA producidas por la ingestión de toxinas formadas en tejidos de plantas o animales, o de productos metabólicos de microorganismos en los alimentos, o por sustancias químicas que se incorporan a ellos de modo accidental, incidental o intencional en cualquier momento desde su producción hasta su consumo.
- **Limpieza:** La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
- **Rastreabilidad:** La capacidad para seguir el desplazamiento de un alimento a través de una o varias etapas específicas de la cadena alimentaria.



## Ficha de Supervisión Modalidad Raciones

Fecha de Supervisión:.....		Hora de inicio:.....		Hora de termino:.....	
Razón Social o Nombre del Proveedor: .....					
N° de Comité de Compras: .....			Items: .....		
Nombre del Establecimiento: .....					
Dirección del Establecimiento:.....					
Ubigeo: .....		Distrito:.....		Provincia:.....	
				Departamento:.....	
Representante Legal: .....				DNI N°:.....	
Apellidos y Nombres del Profesional de Control de Calidad:.....				DNI N°:.....	
Especialidad: .....			N° de Colegiatura: .....		
Cantidad de raciones adjudicadas:.....					
Cantidad de raciones verificadas en la supervisión:.....				Turno: .....	
Nombre(s) de las ración(es) verificada(s) al momento de la Inspección:.....					
Numero de operarios : Hombres.....			Mujeres.....		

### CAUSALES DE SUSPENSIÓN:

Pueden ser detectados o evidenciados durante la verificación Higiénico Sanitaria del establecimiento de preparación de raciones (en el proceso de compra o durante la ejecución contractual). En caso de evidenciarse alguno de ellos, marcar el numeral según corresponda:

- a) Cuando la autoridad sanitaria haya cancelado o suspendido la validación técnica oficial del plan HACCP o la certificación de principios generales de higiene (PGH), o haya vencido de la planta y/o almacén.
- b) Cuando el proveedor no cumple con realizar el saneamiento ambiental de la planta y/o almacén en la frecuencia establecida por el PNAEQW.
- c) Cuando el proveedor no cuente con los documentos que acrediten la realización de controles médicos semestrales del personal manipulador de alimentos.
- d) Cuando el proveedor no cuente con los certificados microbiológicos, físico químicos, de calidad u otros especificados como obligatorios en las fichas técnicas de alimentos.
- e) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la planta y/o almacén del proveedor no mantiene el calificativo mínimo de SATISFACTORIO de las condiciones higiénico sanitarias o presenta observaciones en cuanto al cumplimiento del HACCP o se verifique que los insumos, producto final y/o envases/empaques u otros presenten observaciones por las que su uso podría significar un riesgo de inocuidad. En el presente supuesto el PNAEQW comunicará a la autoridad sanitaria dicha situación.
- f) Cuando como resultado de las acciones de supervisión del PNAEQW y/o terceros que este haya autorizado y/o autoridades sanitarias competentes, se verifique situaciones susceptibles de poner en riesgo la salud de los usuarios, en atención a la regulación sobre la materia y/o los lineamientos técnicos aprobados por la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- g) Si el proveedor no permite el ingreso al Supervisor u otro personal acreditado por el PNAEQW a las instalaciones de la planta y/o almacén.
- h) Cuando se detecta presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos u otros de los mismos en las instalaciones de las plantas y/o almacén.
- i) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la licencia municipal de funcionamiento de la planta y/o almacén del proveedor no se encuentra vigente o ha sido suspendido por la Municipalidad.
- j) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la planta y/o almacén no sean de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano.

### CAUSALES DE RESOLUCIÓN CONTRACTUAL:

Pueden ser detectados o evidenciados durante la supervisión del establecimiento:

- a) Cuando el proveedor utilice en la preparación y/o entrega de las raciones insumos o productos prohibidos; vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestados; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.



- b) Cuando se constate en las plantas y/o almacenes la existencia de productos o insumos prohibidos, vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestado; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.
- c) Cuando el proveedor utiliza envases no autorizados por el PNAEQW.
- d) Cuando el proveedor utiliza menaje, utensilios, recipientes y/o cualquier equipamiento y/o envases elaborados de materiales que contenga arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio, o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- e) Cuando en la planta y/o almacén del proveedor, durante las actividades de supervisión, se verifique en dos oportunidades la presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos, u otros de los mismos.
- f) Cuando el proveedor presente documentación falsa o documentos adulterados durante la etapa de postulación y/o suscripción y/o ejecución contractual.
- g) Cuando el proveedor no entrega, en los plazos establecidos, los documentos que acreditan el cumplimiento de requisitos obligatorios de acuerdo a las declaraciones juradas presentadas durante la etapa de postulación.

Marcar según cumplimiento de los ítems, si cumple el requisito asignar el puntaje indicado y si no cumple, asignar el puntaje de cero (0) (No existen puntajes intermedios)

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
I.	<b>CON RESPECTO AL ACCESO DEL ESTABLECIMIENTO Y ALMACÉN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS</b>			
1.1	El acceso a los almacenes de materia prima e insumos y áreas de desplazamiento dentro del establecimiento se encuentra pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza.	2	0	
1.2	Cuenta con ambiente exclusivo e instalaciones (pisos- paredes-techo) de material no absorbente (impermeable), de fácil higienización y resistentes a la acción de roedores; los mismos se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.	2	0	
1.3	Las materias primas e insumos se almacenan en sus envases originales; en caso de estar fraccionados los envases están protegidos e identificados incluyendo fecha de vencimiento.	2	0	
1.4	Se identifica la fecha de ingreso al almacén y se rotan los productos en base al principio PEPS y proximidad de la fecha de vencimiento. Las materias primas e insumos utilizados satisfacen los requisitos de calidad, con fecha de vencimiento y registro sanitario vigente. Solo se autoriza el uso de aditivos y coadyuvantes de elaboración permitidos por el Codex Alimentarius y la legislación vigente.	2	0	
1.5	Las materias primas, insumos (organizados y rotulados) son estibados en tarimas (parihuelas), anaqueles o estantes de material no absorbente, cuyo nivel inferior está a no menos de 0,20 m. del piso, a 0,60 m. del techo, y a 0,50 m. o más entre filas de rumas y paredes en adecuadas condiciones de mantenimiento, limpieza, ventilación e iluminación. En el apilamiento se considera la altura establecida en el envase por el fabricante.	2	0	
1.6	Las materias primas e insumos perecibles se almacenan en cámaras de refrigeración (menor a 5°C ), deben ser registradas diariamente como parte del control, medidos con termómetros calibrados (manuales o no) y se encuentran protegidos contra el ingreso de posibles agentes contaminantes, evitando la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables.	2	0	
1.7	Los productos industrializados que constituyen parte de la ración y los insumos para la producción de los panes son adquiridos del fabricante o procesador o distribuidor autorizado, cuenta con documentación que acredite su procedencia (factura o boleta) que indique nombre del producto, marca, cantidad y otros datos.	2	0	



N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
1.8	Los productos industrializados que constituyen parte de la ración, cuentan con validación técnica oficial del plan HACCP o certificación de Principios Generales de Higiene (PGH) emitidos por DIGESA.	2	0	
1.9	Los productos de procesamiento primario, que constituya parte de la ración, cuentan con autorización sanitaria del establecimiento donde se procesan, emitido por SENASA.	3	0	
1.10	Las harinas sucedáneas a la harina de trigo, que sirve para la producción de panes, cumplen con los requisitos establecidos en la Ficha Técnica correspondiente al fabricante y cuentan con certificado o informe de ensayo original de los requisitos microbiológicos (de acuerdo a R.M. N° 591-2008-MINSA), emitido por un laboratorio de una Universidad o laboratorio acreditado ante INDECOPI.	3	0	
1.11	Los insumos que se utilizan para la producción del pan, cuentan con Ficha Técnica del fabricante, Registro Sanitario, Validación Técnica Oficial del Plan HACCP o Certificación de Principios Generales de Higiene - PGH, otorgado por DIGESA.	3	0	
II.	<b>CON RESPECTO AL ÁREA DE PROCESO – ZONA DE CRUDOS</b>			
2.1	La sala de proceso cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable), jabón desinfectante y/o gel desinfectante y sistema de secado de manos) y el personal ingresa con calzado exclusivo e higiénico, cuenta con avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos.	2	0	
2.2	La distribución del ambiente permite el flujo de operaciones, desplazamiento del personal, materias primas y equipos rodantes; de manera separada del resto de ambientes y no se comunica directamente con los servicios higiénicos, para evitar la contaminación cruzada.	2	0	
2.3	El almacenamiento temporal o de tránsito para la dosificación de insumos se realiza en tarimas (parihuelas) o anaqueles de material no absorbente, en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza, de manera que se evite la contaminación cruzada.	1	0	
2.4	Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo/cóncavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños.	1	0	
2.5	Las paredes son de material impermeable, de superficie lisa sin grietas y están recubiertas con pintura lavable de color claro.	2	0	
2.6	Los techos están contruidos y tienen acabado liso e impermeable que facilita la limpieza, se encuentra libre de condensaciones y mohos.	1	0	
2.7	Las puertas son de material impermeable, de superficie lisa sin grietas, con cierre hermético.	1	0	
2.8	Las ventanas y aberturas de comunicación entre ambientes son fáciles de limpiar y desinfectar.	1	0	
2.9	Equipos y utensilios son de material sanitario fácilmente desmontables y se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.	2	0	
2.10	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan y las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento.	2	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
2.11	La zona de crudos cuenta con ventilación natural y en caso necesario ventilación forzada y/o extractores de aire, para impedir la acumulación de humedad (condensaciones) e impide el flujo del aire de la zona sucia a la zona limpia.	2	0	
2.12	La faja transportadora de la moldeadora, se encuentra en buen estado de limpieza y mantenimiento (sin hilachas, restos de masas anteriores, etc.). La faja corresponde al rodillo de la moldeadora, permitiendo una correcta operación.	2	0	
2.13	Las bandejas de horneado se encuentran en buen estado de mantenimiento e higiene, y están adecuadamente almacenadas.	1	0	
2.14	La cámara de fermentación (industrial o artesanal) es de material no absorbente y de fácil higienización, está limpia, iluminada y ventilada apropiadamente.	1	0	
2.15	El horno se encuentra en buenas condiciones de higiene (revisar parte externa e interna), su encendido y funcionamiento no implica contaminación de los alimentos y del ambiente de proceso por combustible o sus residuos como cenizas, gases o humos de combustión. Horno rotativo. ( ) Horno ladrillo refractario a gas. ( ) Otro: Indicar tipo: ( )	2	0	
2.16	El horno cuenta con instrumentos operativos que permiten el control del tiempo y la temperatura.	2	0	
2.17	Se observó durante la inspección la aplicación de Buenas Prácticas de Manipulación por parte del personal.	2	0	
III.	<b>CON RESPECTO AL ÁREA DE PROCESO - ZONA DE COCIDOS</b>			
3.1	El área de tránsito de la salida del horno al área de enfriamiento se encuentra en buenas condiciones de higiene y asegura que el producto no quede expuesto a contaminación externa o cruzada.	2	0	
3.2	El enfriado se realiza en ambiente exclusivo, en buen estado de mantenimiento y limpieza, separado de los anteriores, iluminado, con ventilación mecánica; los coches y bandejas utilizadas son de materiales sanitarios, limpios y bien conservados.	2	0	
3.3	El envasado se realiza en ambiente exclusivo, en buen estado de mantenimiento y limpieza, separado de las otras áreas de proceso, iluminado y ventilado.	1	0	
3.4	Si el envasado es manual, el ingreso a la sala de envasado cuenta con un gabinete de higienización de manos (agua potable, jabón desinfectante y/o gel desinfectante y sistema de secado de manos) y calzado (esponja o felpudo desinfectante) operativos; y si el envasado es mecánico, la sala cuenta con dosificador de desinfectante.	2	0	
3.5	El ambiente es amplio y evita la contaminación cruzada de los productos, permitiendo la circulación de equipos rodantes y el desplazamiento del personal, asegurando un flujo de avance en etapas nítidamente separadas (horneado - enfriado - envasado). Asimismo, ningún sector de la zona de cocidos se comunica directamente con los servicios higiénicos.	1	0	
3.6	Toda la zona de cocidos cuenta con instalaciones herméticas que la protegen contra el ingreso de posibles agentes contaminantes y plagas.	2	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
3.7	Se cuenta con insectocutores operativos, apropiados y se encuentran ubicados en lugares donde los productos no están expuestos.	1	0	
3.8	Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo/cóncavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños.	1	0	
3.9	Las paredes son de material impermeable, de superficie lisa sin grietas y están recubiertas con pintura lavable de color claro.	1	0	
3.10	Los techos están contruidos y tienen acabado liso e impermeable que facilita la limpieza, se encuentra libre de condensaciones y mohos.	1	0	
3.11	Las puertas son de material impermeable, de superficie lisa sin grietas, con cierre hermético en el área de producción.	1		
3.12	Las ventanas y aberturas se encuentran protegidos, son fáciles de limpiar y desinfectar.	1		
3.13	Equipos y utensilios son de material sanitario, fácilmente desmontables y se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.	2		
3.14	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan y las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento.	1	0	
3.15	La zona de cocidos cuenta con ventilación (forzada o no), y/o extractores de aire, para impedir la acumulación de humedad (condensaciones) e impide el flujo del aire de la zona sucia a la zona limpia.	3	0	
3.16	El almacenamiento temporal o de tránsito de los envases y embalajes y del producto final cumple con los requisitos de distanciamiento reglamentarios.	1	0	
3.17	Se observó durante la inspección la aplicación de Buenas Prácticas de Manipulación por parte del personal.	3	0	
IV.	<b>PREPARACIÓN DE LA RACIÓN Y/O COMPONENTE SÓLIDO</b>			
4.1	El área de preparación de las raciones es suficiente para el número de raciones a preparar, de tal manera que no genere riesgo de contaminación cruzada por flujo de personal y acumulación de raciones.	3	0	
4.2	Cuenta con una zona de preparación previa próxima al área de materia prima, donde se limpiarán y lavarán las materias primas que lo requieran.	2	0	
4.3	Cuenta con una zona de preparación intermedia destinada a la preparación preliminar como: corte, picado, cocción y otros.	2	0	
4.4	Cuenta con una zona de preparación final, donde se concluirá la preparación del componente sólido y/o bebible por raciones.	2	0	
4.5	Durante el proceso de cocción se verifica y registra los tiempos y temperatura alcanzada por los alimentos.	2	0	
4.6	El mobiliario empleado en la preparación del alimento son de material liso, anticorrosivo, de fácil limpieza y desinfección.	1	0	
4.7	Cuenta con campana extractora operativa, que permite la extracción de humo y olores y cubre la zona destinada a la cocción, su limpieza y mantenimiento se hace de forma permanente.	1	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
4.8	Los equipos, utensilios, vajillas, menaje y otros, son de material de fácil limpieza y desinfección, resistentes a la corrosión, no transmiten sustancias tóxicas, olores, ni sabores a los alimentos.	2	0	
4.9	La tabla de picar debe ser de material inabsorbente, superficie lisa y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.	2	0	
4.10	Los utensilios como cuchillos y tablas entre otros, que se utilizan para corte, trozado, fileteado de alimentos, etc., deben ser exclusivos para tal fin y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.	2	0	
4.11	Los insumos en uso durante la preparación del alimento debe disponerse en sus envases originales o en recipientes con tapa de uso exclusivo para alimentos, de fácil higienización debidamente rotulados o identificados.	1	0	
4.12	El personal encargado de la manipulación de los productos se lava y desinfecta las manos antes de entrar en contacto con alimentos preparados o listos para el consumo.	2	0	
4.13	La exposición de la ración y/o componente sólido preparado, no sobrepasa las tres (3) horas antes de su entrega para su consumo.	3	0	
<b>V.</b>	<b>CON RESPECTO AL ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO FINAL</b>			
5.1	El almacén está cerrado y protegido contra el ingreso de posibles agentes contaminantes y de posible contaminación cruzada.	3	0	
5.2	El producto final es almacenado en tarimas (parihuelas) o estantes y cumplen con los requisitos de distanciamiento reglamentarios.	2	0	
5.3	Los pisos, paredes y techos del almacén son de material impermeable, de fácil higienización y resistentes a la acción de roedores. Los mismos se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.	1	0	
<b>VI.</b>	<b>CON RESPECTO A OTROS ALMACENES</b>			
6.1	Los pisos, paredes y techos de otros almacenes son de material impermeable, de fácil higienización y resistentes a la acción de roedores. Los mismos se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.	1	0	
6.2	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección se almacenan en un ambiente exclusivo, limpio, en sus envases originales, protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación.	3	0	
6.3	Los envases primarios (los que irán en contacto con el producto final), no transfieren olores ni contaminan el producto, son de uso alimentario de primer uso y se hallan protegidos en un ambiente exclusivo e higienizado.	3	0	
6.4	El almacenamiento de los materiales de empaque y embalaje cumplen con los requisitos de distanciamiento reglamentarios.	2	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
VII.	<b>CON RESPECTO A LOS VESTUARIOS Y SERVICIOS HIGIENICOS</b>			
7.1	El vestuario y la(s) ducha(s) se encuentran en un ambiente construido de material impermeable y resistente a la acción de los roedores, que cuenta con número adecuado de casilleros en buen estado de conservación e higiene.	2	0	
7.2	Los servicios higiénicos: urinarios y/o inodoros y lavatorio(s), se encuentran operativos en un ambiente construido de material impermeable y resistente a la acción de los roedores, que está físicamente separado y tiene acceso independiente del vestuario y ducha (s), por lo que no existe riesgo de contaminación de la vestimenta del personal.	2	0	
7.3	Los inodoros y/o urinarios, lavatorios y duchas son de material sanitario o loza de fácil limpieza y desinfección y se encuentran instalados en un sistema que asegura la eliminación higiénica de las aguas residuales.	1	0	
7.4	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 aparato adicional por cada 30 personas.	1	0	
7.5	Los servicios higiénicos cuentan un gabinete de higienización para el lavado, secado y desinfección de manos e instructivos que indican la obligatoriedad de su uso.	1	0	
7.6	La ventilación e iluminación de los SS. HH. es adecuada y permite la evacuación de olores y humedad sin que ello genere riesgo de contaminación cruzada.	2	0	
VIII.	<b>CON RESPECTO A LAS CONDICIONES SANITARIAS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO</b>			
8.1	El establecimiento cumple con la condición de estar ubicado a no menos de 150 m de algún establecimiento o actividad que revista riesgo de contaminación.	3	0	
8.2	El exterior de las instalaciones (veredas), vías de acceso y áreas de desplazamiento interno se encuentran pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza.	2	0	
8.3	El establecimiento es exclusivo para la actividad que realiza y no tiene conexión directa con viviendas ni locales en los que se realicen actividades distintas a este tipo de industria.	3	0	
8.4	La distribución de los ambientes permite un flujo operacional lineal ordenado, que evita riesgos de contaminación cruzada; asimismo el establecimiento no tiene comunicación directa con otro ambiente ó área donde se realicen otro tipo de operaciones incompatibles con la producción de alimentos.	3	0	
8.5	Las ventanas y aberturas están provistas con medios de protección y las puertas y portones que comunican con el exterior del establecimiento y con el área de residuos sólidos, cuentan con flejes en su borde inferior u otros mecanismos para evitar el acceso de las plagas.	3	0	
8.6	Cuenta con sistema de control preventivo de plagas (insectocutores u otros dispositivos) operativos y apropiados y se encuentran ubicados en lugares donde los productos en proceso no están expuestos.	2	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
8.7	El establecimiento está libre de insectos, roedores o evidencias de su presencia (heces, manchas, roeduras, telarañas, ootecas, etc.), animales domésticos y silvestres o evidencias de su presencia (excretas, plumas, etc.); en almacenes, sala de crudos y cocidos y/o zonas de desplazamiento dentro del establecimiento.	3	0	
8.8	Los operarios usan uniforme completo: mandil/chaqueta-pantalón/overol, calzado apropiado y gorro; exclusivos de cada área, en adecuadas condiciones de aseo y presentación personal. En caso que el procesamiento y envasado sea manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación, el personal está dotado de protector nasobucal.	2	0	
8.9	El sistema de almacenamiento garantiza la provisión continua y suficiente de agua, para las operaciones de proceso y de limpieza.	2	0	
8.10	Los depósitos, cisternas y/o tanques de almacenamiento de agua son de material sanitario en buen estado de mantenimiento y limpieza y se encuentran protegidos de la contaminación.	2	0	
8.11	El sistema de tratamiento y disposición sanitaria de aguas residuales (servidas): alcantarillado, sumideros, cajas de registro, está operativo y protegido contra el ingreso de plagas.	2	0	
8.12	Cuenta con un laboratorio equipado en el establecimiento para realizar los análisis respectivos. Indicar tipo de análisis que se realizan: Sensoriales: ..... Físico químico: ..... Microbiológicos: .....	1	0	
8.13	En caso de no contar con un laboratorio, verificar registros, si realizan los análisis por terceros.	1	0	
8.14	Las salas de proceso cuentan con contenedores para la disposición de residuos sólidos en cada zona, y se encuentran protegidos (tapa y bolsa interna) en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza.	2	0	
8.15	Cuenta con recipientes para el acopio de residuos sólidos en adecuadas condiciones de mantenimiento e higiene, tapado, rotulado y ubicado lejos de los ambientes de producción.	2	0	
8.16	Los ambientes se encuentran libres de materiales y equipos en desuso.	2	0	
8.17	Es probable que se produzca contaminación cruzada en alguna etapa del proceso. Si la respuesta es, sí, indicar si es por: Equipos rodantes o personal. ( ) Proximidad de SSHH a la sala de proceso. ( ) Diseño de la sala / flujo de proceso. ( ) Uso de sustancias tóxicas para la limpieza del piso. ( ) Almacenaje de productos tóxicos en área donde se manipulan y almacenan alimentos. ( ) Disposición de residuos sólidos. ( ) Vectores biológicos (animales, insectos, heces de roedores, etc.). ( ) Otros, indicar: ..... ( )	3	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
IX.	CON RESPECTO A LOS REQUISITOS PREVIOS AL PLAN HACCP			
9.1	En el caso de que el agua no proceda de una planta de tratamiento (indicar procedencia), recibe tratamiento(s) que garantiza su calidad microbiológica y físico-química, indicar tipo de tratamiento:.....	3	0	
9.2	Cuenta con procedimiento de limpieza y desinfección de depósitos y mantenimiento de las instalaciones relacionadas con el manejo del agua (tanques, sistemas) en los casos que aplique.	3	0	
9.3	Si controla el nivel de cloro libre residual; indicar la frecuencia de determinación: ..... Durante la inspección el nivel de cloro residual en el agua de la sala de proceso fue de: ..... (ppm).	2	0	
9.4	Presenta fuente de agua de red pública o agua tratada y sistema de desagüe protegido y eficiente. Cuenta con certificados de análisis físico - químico (cloro libre residual, dureza, pH, plomo, mercurio y estaño) y microbiológico (coliformes totales, bacterias heterotróficas y huevos de helmintos).	3	0	
9.5	Cuenta con un programa de Higiene y Saneamiento actualizado. Indicar fecha de la última revisión:.....	2	0	
9.6	El programa incluye procedimientos de: Limpieza y desinfección de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte de alimentos.	2	0	
9.7	Los registros de la higienización de ambientes, equipos y utensilios se encuentran al día.	2	0	
9.8	Los procedimientos de limpieza y desinfección diaria de la faja transportadora de la moldeadora y divisora aseguran el control de los peligros por contaminación y se ajustan al material utilizado.	2	0	
9.9	Cuenta con procedimientos escritos que indiquen la frecuencia de cambio de la faja transportadora de la moldeadora. Indicar la frecuencia de cambio: .....	2	0	
9.10	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 este se está cumpliendo).	3	0	
9.11	Cuenta con procedimientos de formación o capacitación y con un listado de los manipuladores actualizado.	2	0	
9.12	Cuenta con registros de capacitación del personal, por lo menos cada seis (06) meses. Indicar última fecha: ....., temas: ..... Frecuencia:..... Indicar si el personal que dicta la capacitación es interno y/o externo..... y si está calificado.....	3	0	
9.13	Realiza un control diario de la higiene y signos de enfermedad infecciosa del personal. Esto se encuentra registrado. Indicar última fecha y frecuencia para ambos casos: .....	2	0	
9.14	Cuenta con certificados que acredite el control médico de todo el personal, en forma semestral. Los exámenes deben incluir cuando menos: baciloscopia, coprocultivo, realizados en establecimientos de nivel II del MINSA o ESSALUD o clínicas afiliadas a sistema EPS.	3	0	



N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
9.15	Cuenta con un programa de mantenimiento preventivo de equipos. Los registros se encuentran al día. Este programa contempla el cronograma de mantenimiento al que deben someterse como mínimo los equipos que se utilizan para el control de los PCC y su respectivo registro.	2	0	
9.16	Efectúa la calibración de equipos e instrumentos, cuentan con registros (indicar última fecha). Indicar instrumentos sujetos a calibración, frecuencia y método.	2	0	
9.17	Cuentan con un programa de control de plagas operativo, y presentan certificado de servicio de saneamiento ambiental, realizado por una empresa autorizada por la autoridad de Salud, según las condiciones establecidas en el D.S. N° 022-2001-SA y R.M. N° 449-2001-SAVDM, que certifique haber realizado los siguientes tratamientos: desinfección, desinsectación, desratización, limpieza y desinfección de reservorios de agua y limpieza de tanques sépticos.	3	0	
9.18	La empresa de Saneamiento Ambiental contratada, proporciona fichas técnicas de evaluación y descripción de actividades, así como las constancias de los trabajos realizados, 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 Periodos de exposición para rociados, aerosoles, nebulización y fumigantes Sitios de aplicación Plaga objetivo Nombre del personal que aplica el producto químico	2		
9.19	Cuenta con un procedimiento de control de proveedores, así como el registro de proveedores validados, indicando la frecuencia en que éstos son evaluados.	2	0	
9.20	Cuenta con registros de especificaciones técnicas y certificados de análisis de cada lote de materias primas e insumos, hojas de control de materias primas e insumos recepcionados, con las incidencias, destinos y condiciones en el momento de la recepción, así como los documentos que identifiquen su procedencia. En caso de harina de trigo se usa fortificada de acuerdo a norma vigente.	2	0	
9.21	En el caso de materias primas de la región, existe un control de sus proveedores. Indicar la modalidad: Visita al establecimiento. ( ) Análisis de la materia prima. ( ) Registro Sanitario de los productos. ( ) Otros: ..... ( )	2	0	
9.22	Cuenta con un sistema operativo de manejo y disposición de aguas servidas.	2	0	
9.23	Cuenta con sistema operativo de manejo y disposición final de residuos sólidos y en su procedimiento se indica frecuencia de recojo, horarios, rutas de evacuación, transporte y disposición final de los mismos.	3	0	



N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
9.24	Controla las condiciones de protección y sanitarias del transporte de materias primas, insumos, envases y producto terminado. Verificar registros.	2	0	
9.25	El rotulado de los productos industrializados deberá consignar la siguiente información mínima: a) Nombre del producto. b) Declaración de los ingredientes y aditivos empleados en la elaboración del producto. c) Nombre y dirección del fabricante y/o distribuidor y/o envasador. d) Nombre, razón social y dirección del importador, lo que podrá figurar en etiqueta adicional. e) Número de Registro Sanitario. f) Fecha de vencimiento, cuando el producto lo requiera con arreglo a lo que establece el Codex Alimentarius o la norma sanitaria peruana que le es aplicable. g) Código o clave del lote. h) Condiciones especiales de conservación, cuando el producto lo requiera. En caso del componente sólido el rótulo debe contemplar los datos establecido en la Ficha Técnica de Alimentos - Modalidad Raciones.	3	0	
9.26	Demuestra con certificados de calidad, la inocuidad del empaque que está en contacto con el alimento, así como de las tintas empleadas en el rotulado de los mismos (Indicar las fechas de los certificados).	3	0	
9.27	Cuenta con un profesional responsable de control de calidad contratado por el proveedor para el establecimiento.	3	0	
X.	<b>DE LA IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN HACCP</b>			
10.1	El coordinador del equipo HACCP convoca a reuniones que evidencien actualización del Plan HACCP. Cuenta con actas de reunión que registran los acuerdos de últimas revisiones/modificaciones del Plan y otros referidos a su aplicación.	2	0	
10.2	Los miembros del equipo HACCP establecido en el plan son multidisciplinarios y son los que actualmente laboran.	2	0	
10.3	Existe un profesional y/o técnico calificado y capacitado para dirigir y supervisar el control de las operaciones en todas las etapas de proceso, que trabaje en el establecimiento y se encuentra presente en el momento de la inspección.	2	0	
10.4	En el plan HACCP se describen cada uno de los productos que elaboran y declaran todas las materias primas, ingredientes y aditivos empleados. Se indica el nombre del producto, consignando el nombre científico de ser el caso.	2	0	
10.5	Se declaran las características microbiológicas y fisicoquímicas de los productos elaborados.	2	0	
10.6	Se describen los tratamientos de conservación (cocción, horneado, refrigeración, otros) y los métodos correspondientes.	2	0	
10.7	Se describe la presentación y características de envases y embalajes (hermético, al vacío o con atmósferas modificadas, material de envase y embalaje utilizado).	2	0	
10.8	Se describe las condiciones de almacenamiento y distribución de los productos elaborados.	2	0	



N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
10.9	En el plan HACCP se indica cuál es la vida útil de los productos (fecha de vencimiento o caducidad, fecha preferente de consumo). Precisar: ..... Asimismo cuentan con los estudios que sustenten la vida útil determinada para sus productos: .....	2	0	
10.10	Se indica el contenido del rotulado o etiquetado.	1	0	
10.11	Las modificaciones al producto terminado, proceso o alguna fase de la cadena alimentaria, han sido comunicadas a la DIGESA.	2	0	
10.12	En el plan HACCP se indica el uso previsto al momento del consumo. Se indica si requiere algún tratamiento previo (por ejemplo: listo para consumo, para proceso posterior, de reconstitución instantáneas, etc.) Indicar: .....	2	0	
10.13	Se identifica la población objetivo al que se dirige el producto (Indicar. Ej. Niños, ancianos, población vulnerable, etc.).	1	0	
10.14	El diagrama de flujo señala todas las etapas del proceso, detallando los parámetros técnicos relevantes (ej. Tiempo, temperatura, pH, acidez, etc.), y guarda relación con la descripción del proceso en el análisis de peligros y lo visto en el establecimiento. Si la respuesta es, no, especificar: .....	2	0	
10.15	Cuenta con evidencia de que el equipo HACCP confirmó "in situ" el diagrama de flujo, que se presenta en el Plan HACCP:	2	0	
10.16	Se han identificado todos los posibles peligros inherentes a las materias primas e insumos y al proceso en sí, detallado para cada una de las etapas descritas.	2	0	
10.17	Se determinan los peligros significativos en base a la severidad (gravedad) y el riesgo (probabilidad).	2	0	
10.18	Con respecto al análisis de peligros, las medidas preventivas para cada etapa u operación se están cumpliendo a cabalidad y se encuentran debidamente documentadas.	2	0	
10.19	El PCC se han establecido por cada línea de producción. Verificar las etapas consideradas como PCC y sus límites críticos (revisar registros).	2	0	
10.20	Los límites críticos establecidos son de verificación y medición <i>in situ</i> .	2	0	
10.21	Cuenta con procedimientos de acciones correctivas en caso de desviaciones, referidas al producto y al proceso. Las acciones correctivas aseguran que los PCC vuelvan a estar bajo control. Se verificó los registros.	2	0	
10.22	Los operarios encargados de controlar los PCC, aplican los procedimientos y registran las acciones correctivas cuando se presenta una desviación.	2	0	

N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
10.23	Cuenta con procedimientos de verificación - Del Sistema HACCP. ( ) - Del control de los PCC. ( ) Estos son realizados siguiendo los criterios establecidos e incluye la verificación cada 6 meses de los pre-requisitos del HACCP (BPM, PHS) y es adecuada su aplicación. Es realizado por un personal distinto de aquellos encargados del control o por terceros. Indicar fecha del informe técnico y resultados.	2	0	
10.24	Los procedimientos de verificación permiten confirmar que los puntos críticos se encuentran bajo control.	2	0	
10.25	Existen los registros correspondientes al funcionamiento del sistema (Ej. vigilancia de los PCC, acciones correctivas, etc.).	1	0	
10.26	Realiza cada seis (06) meses la verificación si el/los producto(s) final(es) elaborado(s) cumple(n) con los requisitos establecidos en el documento (Análisis, certificados de calidad) y cumplen con las frecuencias establecidas para los análisis microbiológicos y	3	0	
10.27	El Jefe de Aseguramiento de la Calidad o personal responsable revisa periódicamente los registros llevados y cuentan con procedimientos para ello. Tienen documentada esta revisión.	2	0	
10.28	Los registros son legibles y se encuentran archivados de manera que facilite su evaluación.	2	0	
10.29	Tiene establecido por escrito el periodo de archivo de sus registros.	1	0	
10.30	Los miembros del equipo HACCP están capacitados en temas relacionados a higiene alimentaria, HACCP, BPM, procesos, etc. Pedir documentos actualizados.	1	0	
10.31	Cuenta con procedimientos de quejas del consumidor y recojo del producto final. Verificar registros.	1	0	
10.32	Cuenta con procedimientos del destino de producto no conforme. Verificar registros.	1	0	
10.33	Los registros y documentación permiten realizar la rastreabilidad de los productos repartidos (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en determinada producción).	2	0	
XI.	<b>RASTREABILIDAD Y RETIRO DE PRODUCTOS NO CONFORMES PLAN DE RECOJO DE RESIDUOS SÓLIDOS EN II.EE.</b>			
11.1	Cuenta con un Plan de rastreabilidad y retiro de las raciones de las Instituciones Educativas Públicas en caso de alerta sanitaria y/o presentarse no conformidades y registros de control.	2	0	
11.2	Se ha realizado ejercicios de rastreabilidad y retiro de las raciones de las instituciones educativas.	1	0	
11.3	Cuenta con procedimiento de Productos No Conforme (raciones), que incluya, cuando corresponda la comunicación inmediata al PNAEQW y/o Autoridad Sanitaria competente.	2	0	





N°	REQUISITOS A EVALUAR	PUNTAJE		OBSERVACIONES
		C	NC	
11.4	Cuenta con Plan de Recojo de Desperdicios o Residuos Sólidos, generados en las Instituciones Educativas, y registros de su aplicación actualizado. Indicar la frecuencia: .....	2	0	
11.5	Cuenta con un Plan de rutas de los vehículos a utilizar en la distribución de las raciones por cada ítem, verificar registros de aplicación y cumplimiento.	2	0	
<b>XII.</b>	<b>MEDIDAS DE SEGURIDAD</b>			
12.1	Presenta señalización industrial y de medidas de seguridad contra incendio. Ley 29783 Seguridad y Salud en el Trabajo	1	0	

PUNTAJE TOTAL OBTENIDO:

--

PORCENTAJE OBTENIDO:

--

CALIFICATIVO OBTENIDO:

--

ESCALA DE CALIFICACIÓN (%)	CUMPLE TOTALMENTE	SATISFACTORIO	CUMPLE PARCIALMENTE	NO SATISFACTORIO
		100%	≥75% < 100%	≥50% <75%

Nota 1: Si alguno de los ítems no aplica, indicar N/A. El puntaje establecido para estos ítems no será sumado.

Nota 2: El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.

Nota 3: El calificativo mínimo aprobatorio es SATISFACTORIO.

REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:

DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:

DNI:





# FICHA DE SEGUIMIENTO - MODALIDAD RACIONES

PNAEQW-USM-CSE/CMSE-R06  
Ver: 01 Rev: 00-2015

Fecha de supervisión:.....

Razón Social o Nombre del Proveedor:.....

Comité de Compra:..... Items atendidos:.....

Nombre del Establecimiento:.....

Dirección del Establecimiento:.....

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

Representante Legal o representante del proveedor:.....

Nombre de la ración a entregar: .....

Cantidad programada: .....

### CAUSALES DE SUSPENSIÓN:

- a) Cuando la autoridad sanitaria haya cancelado o suspendido la validación técnica oficial del plan HACCP o la certificación de principios generales de higiene (PGH), o haya vencido de la planta y/o almacén.
- b) Cuando el proveedor no cumple con realizar el saneamiento ambiental de la planta y/o almacén en la frecuencia establecida por el PNAEQW.
- c) Cuando el proveedor no cuente con los documentos que acrediten la realización de controles médicos semestrales del personal manipulador de alimentos.
- d) Cuando el proveedor no cuente con los certificados microbiológicos, fisico quimicos, de calidad u otros especificados como obligatorios en las fichas técnicas de alimentos.
- e) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la planta y/o almacén del proveedor no mantiene el calificativo mínimo de SATISFACTORIO de las condiciones higiénico sanitarias o presenta observaciones en cuanto al cumplimiento del HACCP o se verifique que los insumos, producto final y/o envases/empaques u otros presenten observaciones por las que su uso podría significar un riesgo de inocuidad. En el presente supuesto el PNAEQW comunicará a la autoridad sanitaria dicha situación.
- f) Cuando como resultado de las acciones de supervisión del PNAEQW y/o terceros que este haya autorizado y/o autoridades sanitarias competentes, se verifique situaciones susceptibles de poner en riesgo la salud de los usuarios, en atención a la regulación sobre la materia y/o los lineamientos técnicos aprobados por la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- g) Si el proveedor no permite el ingreso al Supervisor u otro personal acreditado por el PNAEQW a las instalaciones de la planta y/o almacén.
- h) Cuando se detecta presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos u otros de los mismos en las instalaciones de las plantas y/o almacén.
- i) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la licencia municipal de funcionamiento de la planta y/o almacén del proveedor no se encuentra vigente o ha sido suspendido por la Municipalidad.
- j) Cuando el PNAEQW, durante sus actividades de supervisión, verifique que la planta y/o almacén no sean de uso exclusivo para la elaboración y/o almacenamiento de alimentos para consumo humano.





# FICHA DE SEGUIMIENTO - MODALIDAD RACIONES

PNAEQW-USM-CSE/CMSE-R06  
Ver: 01 Rev: 00-2015

## CAUSALES DE RESOLUCIÓN CONTRACTUAL:

- a) Cuando el proveedor utilice en la preparación y/o entrega de las raciones insumos o productos prohibidos; vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestados; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.
- b) Cuando se constate en las plantas y/o almacenes la existencia de productos o insumos prohibidos, vencidos; sin Registro o Autorización Sanitaria; o con Registro Sanitario, fecha de producción o vencimiento adulterados; sin rotulado; infestado; u otra causa que afecte la inocuidad del producto.
- c) Cuando el proveedor utiliza envases no autorizados por el PNAEQW.
- d) Cuando el proveedor utiliza menaje, utensilios, recipientes y/o cualquier equipamiento y/o envases elaborados de materiales que contenga arsénico, cobre, antimonio, mercurio, plomo, uranio, zinc, cadmio, o cualquier otro metal pesado u otro elemento nocivo, que pudiera ser absorbido por los alimentos o que pudiera afectarlos de cualquier modo.
- e) Cuando en la planta y/o almacén del proveedor, durante las actividades de supervisión, se verifique en dos oportunidades la presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, mosca, u otros, y/o se evidencia excremento, orina, pelos, u otros de los mismos.
- f) Cuando el proveedor presente documentación falsa o documentos adulterados durante la etapa de postulación y/o suscripción y/o ejecución contractual.
- g) Cuando el proveedor no entrega, en los plazos establecidos, los documentos que acreditan el incumplimiento de requisitos obligatorios de acuerdo a las declaraciones juradas presentadas durante la etapa de postulación.

## 1. VERIFICACIÓN DE MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y/O COMPONENTE BEBIBLE EN EL ALMACÉN

NOMBRE DEL PRODUCTO						
N° GUIA DE REMISION / FACTURA						
FECHA DE RECEPCIÓN						
PROVEEDOR						
FABRICANTE						
MARCA						
ENVASE / PRESENTACIÓN						
N° DE LOTE / CÓDIGO DE PRODUCCIÓN						
FECHA DE PRODUCCIÓN						
FECHA DE VENCIMIENTO						
CANTIDAD (STOCK)						
PESO NETO - PESO DRENADO / ENVASE						
N° DE REGISTRO SANITARIO O AUTORIZACIÓN SANITARIA						
N° CERTIFICADO / INFORME DE ENSAYO						
DOCUMENTACIÓN OBLIGATORIA DEL PNAEQW (*)						
ASPECTO EXTERNO, HIGIENE, INTEGRIDAD DE LOS ENVASES / EMPAQUES (*)						





# FICHA DE SEGUIMIENTO - MODALIDAD RACIONES

PNAEQW-USM-CSE/CMSE-R06  
Ver: 01 Rev: 00-2015

AUSENCIA DE INFESTACIÓN (*)						
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO (*)						
TEMPERATURA / HUMEDAD RELATIVA DEL ALMACÉN						
TEMPERATURA (PRODUCTOS REFRIGERADOS)						
PRESERVACIÓN DE Saldos (*)						
CARACTERÍSTICAS SENSORIALES DEL COMPONENTE BEBIBLE						

\* COLOCAR: C (CONFORME) O NC (NO CONFORME)

## 2. VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

	DOSIFICACIÓN	MEZCLADO, AMASADO Y DIVIDIDO	FERMENTADO	HORNEADO	ENFRIADO, ENVASADO	PREPARACIÓN Y ENVASADO DEL PAN CON ACOMPAÑAMIENTO
HIGIENE Y SANEAMIENTO DURANTE LA OPERACIÓN						
HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LOS EQUIPOS/ UTENSILIOS						
HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA ZONA O AMBIENTE DE PRODUCCIÓN						
HIGIENE DE PERSONAL						

COLOCAR SEGÚN CORRESPONDA: C : CONFORME NC: NO CONFORME NA: NO APLICA

## 3. VERIFICACIÓN DE FORMULACIÓN DEL COMPONENTE SÓLIDO

Materia prima/insumo	N° Lote	Cantidad según fórmula/ ración	Cantidad requerida para la producción del día	Cantidad Verificada		
				Hora	Hora	Hora

## 4. VERIFICACION DEL COMPONENTE SÓLIDO

HORA						
	PESO DEL PAN O PAN ESPECIAL					
	PESO DEL ACOMPAÑAMIENTO					
	PESO DEL PAN CON ACOMPAÑAMIENTO					
	CARACTERÍSTICAS SENSORIALES DEL COMPONENTE SÓLIDO					
	CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ENVASADO					
	ENVASADO A TEMPERATURA AMBIENTE					

COLOCAR SEGÚN CORRESPONDA: C : CONFORME NC: NO CONFORME NA: NO APLICA







### FICHA DE VERIFICACIÓN DE TRANSPORTE Y ESTIBA - MODALIDAD RACIONES

Razón Social o Nombre del Establecimiento:.....

Dirección del Establecimiento:.....

Fecha de supervisión:.....

Tipo de vehículo:..... N° de Placa.....

Nombre del conductor:..... Licencia de Conducir:.....

N° de Guía de Remisión:.....

N°	REQUISITOS	CONFORME	NO CONFORME	OBSERVACIONES
1	<b>CONDICIONES DEL VEHÍCULO*</b>			
1.1	Estado de conservación.			
1.2	Estado de limpieza del vehículo (interna y externa).			
1.3	El vehículo es una furgoneta o cuenta con tolva cerrada.			
1.4	La furgoneta o tolva cerrada no presenta olores extraños.			
1.5	La furgoneta o tolva presenta revestimiento interno liso, de fácil limpieza y desinfección.			
1.6	Es exclusivo para transporte de raciones de alimentos.			
1.7	No se evidencia productos tóxicos (productos químicos) u otro material contaminante.			
2	<b>CARGA Y ESTIBA EN EL VEHÍCULO</b>			
2.1	No existe contacto directo de las raciones con la superficie del vehículo.			
2.2	Las raciones han sido adecuadamente estibados.			
2.3	Aplica buenas condiciones de higiene en la operación.			
2.4	Los empaques no presentan evidencia de manchas o derrames.			
2.5	El personal de estiba presenta vestimenta adecuada y limpia.			

\*Nota: El vehículo de transporte deberá cumplir todos los requisitos indicados en el ítem 1 para proseguir con la carga

**OBSERVACIONES:**

---



---



---



---



---



---



---

\_\_\_\_\_  
 REPRESENTANTE DEL PNAEQW  
 Nombres y Apellidos:.....  
 Cargo: .....  
 DNI: .....

\_\_\_\_\_  
 REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO  
 Nombres y Apellidos:.....  
 Cargo: .....  
 DNI: .....

