

Resolución Jefatural

N° 001-2014-MIDIS/PNAEQW-USM

Lima, 06 de enero de 2014

VISTO:

El Informe N° 063-2013-MIDIS/PNAEQW-US&M-CC, de la Coordinadora de Control de Calidad de la Unidad de Supervisión y Monitoreo del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA;

CONSIDERANDO:

Que, por Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, se crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, con el propósito de brindar un servicio alimentario de calidad, adecuado a los hábitos de consumo locales, cogestionado con la comunidad, sostenible y saludable, para niñas y niños del nivel de educación inicial a partir de los 03 (tres) años de edad y del nivel de educación primaria de la Educación Básica en instituciones educativas públicas;

Que, por Decreto Legislativo N° 1062, se aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, prescribiendo como uno de sus principios el de alimentación saludable y segura consistente en 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"*;

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

Que, por Decreto Supremo N° 007-2008-AG, se aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, estableciendo que la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano deberán sujetarse a las normas generales de higiene así como las condiciones y requisitos sanitarios con la finalidad de garantizar su inocuidad;

Que, para lograr los objetivos del Programa, resulta necesario garantizar una atención alimentaria de calidad y en condiciones de inocuidad, desde el almacenamiento de los productos alimenticios hasta su distribución a las instituciones educativas, con el fin de prevenir riesgos de ocurrencias de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs), originadas por el consumo de alimentos contaminados y las deficiencias en las buenas prácticas de almacenamiento y su entorno;

Que, mediante el Informe de Visto, se presenta la propuesta de *Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Almacenamiento y Fraccionamiento para*



el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, y el Protocolo para la Liberación de Lote de Productos Alimenticios para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, con sus anexos y formatos, con el objeto de proponer aspectos de carácter técnico y operativo en supervisión, a seguir por las Unidades Territoriales y el personal competente;

Que, en este sentido, para asegurar el cumplimiento de las condiciones necesarias para brindar un servicio de calidad, en el caso de los proveedores de productos alimenticios, resulta necesario contar con los protocolos presentados por la Coordinación de Control de Calidad mediante el informe de visto, que facilite la identificación oportuna de posibles debilidades que puedan afectar la calidad de los productos y así minimizar los riesgos que pudieran afectar la salud e integridad de las niñas y niños, usuarios del Programa;

Que, luego de la revisión consensuada del informe de visto, y estando a la finalidad de los Protocolos propuestos, resulta necesaria su aprobación mediante norma jurídica expedida por la Unidad de Supervisión y Monitoreo del Programa, bajo el marco normativo establecido por la Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprobó el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, y el artículo 2° de la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW, por intermedio del cual, la Dirección Ejecutiva del Programa, delega diversas facultades, entre otros, al Jefe de la Unidad de Supervisión y Monitoreo para la aprobación, ejecución, modificación y derogación de los mecanismos y criterios de ejecución de los procesos de su competencia, mediante directivas, instructivos, protocolos o instrumentos técnicos y/o normativos, que sean elaborados en el marco de sus competencia;

Que, en el marco de las facultades delegadas en la resolución antes citada, resulta necesario para la Unidad de Supervisión y Monitoreo, contar con herramientas técnicas específicas a fin de cumplir a cabalidad sus funciones y, en ese marco, la aprobación de los Protocolos, conllevará a que se cumplan con las condiciones necesarias para la oferta de un servicio de calidad, como el caso particular de los proveedores que almacenan y distribuyen productos alimenticios, especialmente en el ámbito sanitario y el de los establecimientos para la preparación de raciones de los proveedores del Programa;

Que, de conformidad, con lo dispuesto en el Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA, la 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, la Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprobó el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma, y lo establecido en el artículo 2° de la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW;

Que, en uso de las facultades delegadas a esta jefatura, a través de la Resolución de Dirección Ejecutiva N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW-USM;

SE RESUELVE:

Artículo Primero.- Aprobar el "Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma", el "Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Almacenamiento y Fraccionamiento para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma", y el "Protocolo para la Liberación de Lote de Productos Alimenticios para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma", con sus anexos y formatos, los mismos que forman parte integrante de la presente Resolución.

Artículo Segundo.- Deróguese la Resolución Jefatural N° 003-2013-MIDIS/PNAEQW-USM del 17.05.2013, que aprueba el "Protocolo para la Supervisión de Establecimientos de Preparación de Raciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma" y la Resolución Jefatural N° 004-2013-MIDIS/PNAEQW-USM del 17.05.2013, que aprueba el "Protocolo para la Supervisión de los

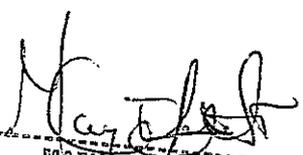


Almacenes de los Productos Alimenticios de los Proveedores para el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma".

Artículo Tercero.- Poner a disposición de Dirección Ejecutiva, todas las Unidades Territoriales y Unidades del Programa, los Protocolos aprobados, para su conocimiento y fines correspondientes.

Artículo Cuarto.- Disponer, a través de la Unidad de Administración, la publicación de la presente Resolución y sus anexos, en la página web del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma (www.qw.gob.pe)

Regístrese y comuníquese.


MARY AN TITO TADEO
Jefa de la Unidad de Supervisión y Monitoreo
PROGRAMA NACIONAL DE ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI WARMA
MINISTERIO DE DESARROLLO E INCLUSIÓN SOCIAL



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



Diciembre 2013



1. INTRODUCCIÓN

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

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

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

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

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

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

2. 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."*

3. BASE LEGAL

- 3.1. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 3.2. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, que crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.3. Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de cogestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.4. Resolución de Dirección Ejecutiva N° 2031-2013-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el Manual de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.5. Decreto Supremo N° 001-2013-MIDIS, que establece disposiciones para la transferencia de recursos financieros a comités u organizaciones que se constituyan para proveer los bienes y servicios del Programa Nacional Cuna Más y el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
- 3.6. Resolución Ministerial N° 192-2012-MIDIS, que aprueba la Directiva N° 007-2012-MIDIS "Lineamientos para la evaluación, seguimiento y gestión de la evidencia de las políticas, planes, programas y proyectos del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social".
- 3.7. Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
- 3.8. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines.
- 3.9. Resolución Suprema N° 0019-81-SA/DVM, que aprueba las Normas para el Establecimiento y Funcionamiento de Servicios de Alimentos Colectivos.
- 3.10. Resolución Ministerial N° 749-2012/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para los Servicios de Alimentación en Establecimientos de Salud.
- 3.11. Resolución Ministerial N° 1653-2002-SA/DM, que aprueba el Reglamento Sanitario de Funcionamiento de Autoservicios de Alimentos y Bebidas.





- 3.12. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitarios de Alimentos y Bebidas.
- 3.13. Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.14. El Decreto Legislativo N° 1062-2008 - Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.15. Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA, que aprueba la Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas.
- 3.16. Resolución Ministerial N° 451-2006/MINSA. Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación.
- 3.17. Resolución Ministerial N° 591-2008/MINSA, aprueba la Norma sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.
- 3.18. Decreto Supremo N° 022-2001-SA, que aprueba el Reglamento Sanitario para las actividades de Saneamiento Ambiental en Viviendas y Establecimiento Comerciales, Industriales y de Servicio.
- 3.19. CAC/RCP 39-1993 - Código de Prácticas de Higiene para los Alimentos Precocinados y Cocinados Utilizados en los Servicios de Comidas para Colectividades.
- 3.20. Resolución Ministerial N° 222-2009/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas sanitarias de alimentos y bebidas de consumo humano.
- 3.21. Ley N° 29571 – "Código de Protección y Defensa del Consumidor".
- 3.22. Decreto Supremo N° 031-2010/SA, que aprueba el Reglamento de la calidad del agua para consumo humano.
- 3.23. Resolución Ministerial 461-2007/MINSA, aprueba la Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.
- 3.24. Resolución Ministerial 449-2001-SA-DM, aprueba la Norma Sanitaria para trabajos de desinsectación, desratización, desinfección, limpieza y desinfección de reservorios de agua, limpieza de ambientes y de tanques sépticos.
- 3.25. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) - Código internacional de prácticas recomendado-principios generales de higiene de los alimentos.
- 3.26. Decreto Supremo N° 004-2011-AG, Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.

4. JUSTIFICACIÓN

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





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

5. OBJETIVO GENERAL

Definir el procedimiento para realizar la supervisión a los establecimientos de preparación de raciones de los proveedores del PNAEQW y conocer su estado situacional en cada Unidad Territorial.

6. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Uniformizar criterios para la ejecución de las supervisiones a los establecimientos de preparación de raciones 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.
- Conocer 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.

7. ALCANCE

El presente protocolo aplica a todas las supervisiones que se realicen a los establecimientos de preparación de raciones de los proveedores del PNAEQW en cada Unidad Territorial.

Asimismo, se aplica para proveedores de la modalidad de raciones o canasta básica de raciones.

8. RESPONSABLES

a) Monítor de Control de Calidad de Establecimientos.

- a.1) Verifica las condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos.
- a.2) Verifica las existencias de las materias primas e insumos.
- a.3) Verifica las condiciones del proceso productivo, desde el ingreso de las materias primas hasta la entrega en las instituciones educativas.
- a.4) En los casos de alerta sanitaria o incumplimientos al contrato, comunica al Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) y genera el informe correspondiente, en un plazo no mayor a 24 horas.
- a.5) Genera los registros y actas de acuerdo a la frecuencia establecida. Estos documentos quedarán en el archivo de la Unidad Territorial.
- a.6) Ingresa los resultados al sistema informático del PNAEQW.
- a.7) Genera informes sobre las actividades de supervisión.
- a.8) Otras que se le sean asignadas.

b) Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces)

- b.1) Elabora el cronograma de supervisiones y establece la rotación de los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.2) Hace seguimiento a los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.3) Mantiene en custodia los documentos e informes de las supervisiones.
- b.4) Verifica que la data en el sistema del PNAEQW, se encuentre correcta y al día.
- b.5) Coordina con las Autoridades Sanitarias en caso de alertas.



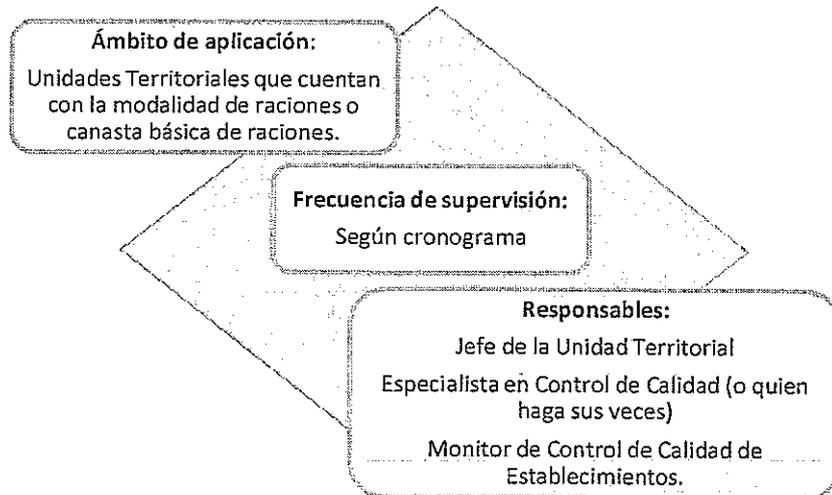


- b.6) Genera los informes sobre el seguimiento de las Alertas Sanitarias u otros.
- b.7) Brinda la información técnica pertinente relacionada a los productos de los proveedores del PNAEQW.
- b.8) Emite el informe técnico con el reporte de los incumplimientos que pudieran haberse evidenciado durante las supervisiones y que están sujetos a penalidad o resolución, para que sean comunicados al Comité de Compra.
- b.9) Emite, mensualmente, el informe de Estado Situacional de los Establecimientos de Proveedores (plantas y/o almacenes) de la Unidad Territorial y elabora el Proyecto de informe dirigido a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- b.10) Otras que se le sean asignadas.

c) Jefe de la Unidad Territorial

- c.1) Comunica al Comité de Compra sobre las penalidades y/o resoluciones que puedan aplicar por incumplimientos detectados durante la supervisión de los establecimientos.
- c.2) Emite los oficios para las Autoridades Sanitarias.
- c.3) Remite los Informes de Estado Situacional a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- c.4) Hace cumplir el presente protocolo por todos los involucrados en su Unidad Territorial.

9. ESQUEMA DE LA SUPERVISIÓN



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

Antes de realizar las supervisiones, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá contar con los siguientes documentos:

- . Carta de presentación (Ver Anexo N°04) y/o credencial del PNAEQW, firmado por el Jefe de la Unidad Territorial.
- . Copia del (los) contrato (s) de compra venta y adendas correspondientes.
- . Copia de las bases de compra.
- . Copia de las Fichas Técnicas de Producción y Fichas Técnicas de Productos Alimenticios del PNAEQW.
- . Copia del Protocolo y herramientas de supervisión para establecimientos de preparación de raciones.



El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, para realizar las supervisiones, deberá portar indumentaria adecuada, completa (calzado adecuado, mandil, toca, protector naso bucal, guantes) y respetar las normas de higiene que el establecimiento establezca.

En el caso que no se permita el ingreso al Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, 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 porque no se firma el acta.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos deberá considerar que el flujo de producción debe ser continuo y no deberá ser mayor a 05 horas. Este tiempo se considerará desde el inicio de la producción hasta la distribución de las raciones.

En la primera supervisión se verificará que la ubicación del establecimiento corresponda con lo declarado por el proveedor a la firma del contrato. En caso de no encontrarse la dirección, ser falsa o incorrecta el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, hará constar en el Acta de Supervisión, la irregularidad e informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.

Las supervisiones siempre se realizarán contando con la presencia o el acompañamiento del Representante Legal del Establecimiento o con la persona a quien se delegue. El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, podrá formular preguntas al personal que se encuentre trabajando en la planta sobre los procedimientos empleados en alguna operación en particular y para evaluar sus conocimientos sobre el impacto de sus tareas con la inocuidad del producto manipulado.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá requerir copia vigente de la Licencia Municipal de Funcionamiento, de los Certificados de Saneamiento Ambiental del establecimiento y de las unidades de transporte. En caso el rubro de la Licencia de Funcionamiento no corresponda o los Certificados de Saneamiento no se encuentren vigentes, se hará constar en el Acta de Supervisión la irregularidad y se informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.

El tiempo de duración de la supervisión, será desde antes del inicio del proceso productivo (para realizar la verificación de las materias primas e insumos a usarse en el turno) hasta la entrega de las raciones a las instituciones educativas (esta verificación se hará en forma aleatoria tomando una institución educativa, en función al riesgo). Durante el desarrollo de la supervisión deberá verificarse si el flujo establecido por el proveedor, evita la contaminación cruzada.

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

Asegurarse de corregir la ortografía y revisar que sus observaciones estén relacionadas con la supervisión realizada.

PASO 1: VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS CRITERIOS DE INOCUIDAD EN LOS ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE RACIONES

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

a) FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R01: VERIFICACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE PREPARACIÓN DE RACIONES

a.1 Frecuencia de aplicación

Una vez por semana. La frecuencia puede variar en función al grado de cumplimiento.





a.2 De los requisitos cancelatorios

Estos requisitos son aplicables durante la verificación higiénico-sanitaria del establecimiento, en la etapa de proceso de compra o etapa de ejecución. Se indica un listado de 07 ítems cancelatorios:

- De encontrarse y/o utilizarse insumos vencidos, infestados o deteriorados en la planta donde se elaboran las raciones, o evidenciarse el uso de insumos diferentes a los especificados en las fichas técnicas de alimentos y fichas técnicas de producción.
- De detectarse presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, moscas, etc., o evidencia de los mismos como: excremento, orina u otros, en las instalaciones de la planta.
- Condiciones de mantenimiento e higiene no adecuadas en las maquinarias, equipos y utensilios que van en contacto directo con el alimento, tales como: evidencia de áreas oxidadas y/o corroidas, restos de alimentos descompuestos, presencia de infestación en las mismas y contaminación con lubricantes u otras sustancias químicas.
- Si el establecimiento no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada con certificado microbiológico y metales pesados: plomo, cadmio y mercurio. (D.S. N° 031-2010-SA, Anexos I y II).
- La construcción e instalación del establecimiento no está debidamente concluido y equipado.
- Si existe contaminación cruzada por flujo de proceso, personal y equipos, materias primas, etc.
- Si el establecimiento se encuentra ubicado a una distancia menor de 150 metros de fuentes de contaminación: basurales, camales, pantanos, cementerios, aserraderos, entre otros, salvo casos fortuitos.

De encontrarse incumplimiento en alguno, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá marcar el ítem según corresponda, suspenderá la producción, dará por culminada la supervisión y comunicará a la Unidad Territorial, dejando constancia de lo actuado en el acta correspondiente.

a.3 De los requisitos a evaluar

El registro incluye 07 grupos de requisitos, los cuales tienen un puntaje que deberá ser asignado según corresponda. En la columna OBSERVACIONES, se deberá detallar la justificación del puntaje asignado.

Siguiendo el registro, se evaluará el cumplimiento de los requisitos establecidos como sigue:

1. Infraestructura, instalaciones y equipos del establecimiento:

- 1.1 Verificar que las vías de acceso y el entorno del establecimiento este pavimentado (vereda) y en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza.
- 1.2 Corroborar que el establecimiento esté alejado (no menor a 150 metros) de fuentes de contaminación. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio, salvo caso fortuitos.
- 1.3 Verificar que el establecimiento sea de uso exclusivo para la actividad que realizan.
- 1.4 Constatar que no exista conexión directa del establecimiento con viviendas o locales que representen riesgo a la producción de alimentos.
- 1.5 Verificar que todos los accesos y áreas de desplazamiento internos estén pavimentados y en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza.
- 1.6 Constatar que todos los ambientes estén contruidos con materiales impermeables, resistentes, de fácil limpieza y protegidos de la contaminación externa por ingreso de insectos y roedores.



- 1.7 Verificar que la distribución de los ambientes evite la contaminación cruzada por efecto de la circulación de equipos rodantes o del personal. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 1.8 Revisar que los equipos y utensilios sean de material sanitario, resistente a la corrosión, capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección, de uso exclusivo para cada etapa de proceso y se encuentren en buen estado de conservación.
- 1.9 Verificar que la iluminación sea suficiente permitiendo el desarrollo de las operaciones y que las luminarias estén protegidas, higienizadas y en buen estado de mantenimiento.
- 1.10 Corroborar si la ventilación es adecuada e indicar los equipos utilizados, los cuales deben encontrarse operativos y limpios.
- 1.11 Revisar que los equipos de medición de humedad y temperatura de los ambientes estén calibrados, provistos de dispositivos de seguridad, que sean controlados a frecuencias establecidas y los datos sean registrados. Solicitar copia y realizar seguimiento para mantener calibraciones vigentes de acuerdo a la frecuencia establecida.
- 1.12 Verificar que los envases se encuentren almacenados en un ambiente exclusivo, ordenados, protegidos, identificados y estibados adecuadamente.
- 1.13 Constatar que los materiales de limpieza y desinfección se encuentren almacenados en un ambiente o gabinete exclusivo, ordenados, identificados, en sus envases originales y convenientemente rotulados.
- 1.14 Verificar que los pisos, paredes, techos y puertas sean de material no absorbente, lisos, de colores claros, de fácil limpieza y en buen estado de mantenimiento.
- 1.15 Visualizar que exista uniones a media caña (cóncavos) entre paredes y pisos en las áreas de proceso, incluyendo el área de envasado.
- 1.16 Verificar que la superficie de los equipos y utensilios, en contacto directo con los alimentos, sean lisos, de material de uso alimentario, limpios y en buen estado de mantenimiento. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 1.17 Corroborar que cuenten con recipiente (s) de plástico (s) o metálico (s) en área externa, para el acopio de residuos sólidos. Deben contar con tapa y encontrarse en buenas condiciones de mantenimiento e higiene y estar ubicados lejos de los ambientes de producción. Anotar la frecuencia de recojo.

2. Servicios Básicos:

- 2.1 Verificar que cuenten con abastecimiento de agua potable de la red pública o agua tratada. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 2.2 Observar que los sistemas de distribución y almacenamiento eviten la contaminación del agua. Solicitar certificados de limpieza y desinfección de tanques y cisternas realizadas por una empresa autorizada por el MINSA.
- 2.3 Verificar su sistema de evacuación de aguas residuales a la red pública operativo, con condiciones mínimas que eviten contaminación ambiental. Observar si cuenta con trampa de grasa que evite la contaminación del sistema del agua potable (cuando aplique).





3. Servicios Higiénicos y vestuarios:

- 3.1 Verificar que cuente con los SS.HH y vestuarios por género, en cantidad suficiente, separadas, en condiciones que eviten la contaminación hacia la sala de producción.
- 3.2 Observar que los SS.HH. cuenten con gabinete de higienización (lavado, secado y desinfección de manos). Avisos de atención y procedimientos del lavado de manos.
- 3.3 Verificar si los SS.HH. están operativos, conservados e higiénicos, iluminados y ventilados que eviten contaminación cruzada a los distintos ambientes.
- 3.4 Verificar que los vestuarios y duchas estén separados de los SS.HH. Revisar que los casilleros de los vestuarios estén en número suficiente, que la ropa de trabajo y de diario no entren en contacto unas con otras y que se encuentren en buen estado de mantenimiento.
- 3.5 Observar que las paredes, pisos y equipos sanitarios de los SSHH; sean de material sanitario o loza, de colores claros, de fácil limpieza y mantenimiento.

4. Buenas Prácticas de Manufactura:

- 4.1 Revisar si cuenta con un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura actualizado e indicar la fecha de la última revisión.
- 4.2 Revisar su registro de selección y control de proveedores actualizado.
- 4.3 Verificar que cada lote de materia prima e insumo, cuente con la documentación pertinente (informes de ensayo y/o certificados de análisis) y cumpla con los requisitos de las fichas técnicas de productos alimenticios del PNAEQW.
- 4.4 Revisar si llevan el control de recepción de materias primas e insumos, en la cual se registren las condiciones de ingreso, composición, características sensoriales, periodo de almacenamiento, así como los documentos que identifiquen su procedencia a fin de permitir realizar la rastreabilidad.
- 4.5 Constatar si los productos cumplen con las condiciones de almacenamiento, a fin de permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores.
- 4.6 Revisar el kardex y verificar si realizan una adecuada rotación de productos en almacén (PEPS y fecha de vigencia).
- 4.7 Verificar los documentos que corroboren que las materias primas e insumos industrializados cuenten con registro sanitario y fecha de vencimiento vigente, asimismo que los establecimientos donde fueron fabricados tengan validación técnica oficial del plan HACCP vigente.
- 4.8 Revisar que las características externas de los envases, de las materias primas e insumos, se encuentren íntegros y correctamente rotulados.
- 4.9 Verificar que el flujo productivo sea secuencial, ordenado, con ambientes separados por procesos, evitando la contaminación cruzada. Este requisito es cancelatorio.
- 4.10 Revisar que los productos hidrobiológicos cuenten con los documentos obligatorios establecidos en las Fichas Técnicas de alimentos del PNAEQW y contrastar su conformidad. Revisar documentos.



- 4.11 Verificar que los productos de procesamiento primario cuenten con Autorización Sanitaria emitida por SENASA y/o registro sanitario emitido por DIGESA. Revisar documentos.
- 4.12 Constatar que realicen la limpieza y desinfección de las superficies de trabajo, equipos y utensilios, las veces necesarias, estos deben secarse y protegerse adecuadamente. Solicitar y revisar los registros de control.
- 4.13 Verificar que al ingreso, a la sala de proceso, exista un gabinete de higienización operativo, con todos los implementos necesarios.
- 4.14 Visualizar que el establecimiento cuente con áreas señalizadas e instrucciones referidas a buenas prácticas de manipulación.
- 4.15 Verificar que en todas las etapas del proceso no exista riesgo de contaminación cruzada. De existir la probabilidad, marcar según corresponda al listado. En caso no se encuentre la etapa listada anotarla. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 4.16 Revisar los documentos que corroboren que los equipos e instrumentos utilizados en el proceso, se encuentren calibrados. Indicar los equipos o instrumentos, la frecuencia y el método.
- 4.17 Verificar que los envases o empaques para el producto terminado, sean descartables, de grado alimentario, biodegradables y resistan las operaciones de estiba, distribución y entrega. Revisar que los certificados y fichas técnicas corroboren las características requeridas.
- 4.18 Verificar, en el caso de cocción de carnes y aves, que la temperatura esté por encima de 80°C en el centro de las piezas.
- 4.19 Revisar que el descongelado de los alimentos, se realice cumpliendo los siguientes puntos:
 - Si el alimento crudo congelado no necesitara un procesamiento previo, cocinar sin descongelar, pasar directamente al área intermedia o final, según sea el caso.
 - Las hortalizas congeladas empacadas pasan directamente al área intermedia, pueden cocinarse sin descongelar.
 - Los trozos de carne, pescado o aves, entre otros, deben ser descongelados antes de pasar al área intermedia para su cocción. El descongelado se hará aplicando:
 - Agua potable corriente a temperatura no superior a los 21°C durante no más de 4 horas. Proteger el alimento para evitar el contacto directo con el agua.
 - Refrigeración a una temperatura no mayor 5°C.
- 4.20 Verificar que la temperatura de los alimentos que requieran refrigeración no sea mayor de 5°C, o congelados a una temperatura de -18°C.
- 4.21 Revisar que los equipos de refrigeración y congelación, estén dotados de termómetros calibrados, colocado en un lugar visible y cuenten con registros. Solicitar copia y realizar seguimiento para mantener calibraciones vigentes de acuerdo a la frecuencia establecida.
- 4.22 Verificar que las grasas y aceites usados, no sean reutilizados.
- 4.23 Revisar que las raciones se prueben, en caso se requiera, de manera higiénica.
- 4.24 Verificar que la temperatura de las raciones calientes, se mantenga a una temperatura mínima de 60°C, hasta la entrega en las II.EE.
- 4.25 Contrastar que el servicio de las raciones calientes, se de en un máximo de 03 horas y que se mantenga la temperatura de seguridad mínima de 60°C hasta la entrega en las II.EE.





5. Requisitos sanitarios de los manipuladores de alimentos:

- 5.1 Verificar que se realiza el control diario de la higiene y presentación de los manipuladores y signos de enfermedad infectocontagiosas. Solicitar y revisar los registros de control.
- 5.2 Revisar si realizan el control médico completo de los manipuladores, que incluye análisis clínico de sangre, heces y esputo, cada semestre.
- 5.3 Visualizar que los manipuladores sean exclusivos de cada área, se encuentren aseados, correctamente uniformados (con colores diferenciados). Incluye al personal de limpieza y de mantenimiento.
- 5.4 Revisar que el personal del establecimiento cuente con capacitación (en BPM, SSOP, Inocuidad, Calidad, HACCP, etc.), que se tengan los registros y se realice cumpliendo la frecuencia establecida. Solicitar los registros de capacitación y el documento donde se tenga establecida la frecuencia de capacitación.

6. Programa de Higiene y Saneamiento (PH&S):

- 6.1 Solicitar el Programa de Higiene y Saneamiento. Revisar que se encuentre actualizado, que corresponda al establecimiento y al proceso evaluado. Indicar la fecha de vigencia.
- 6.2 Verificar registros de monitoreo de la calidad del Agua utilizada en el establecimiento, solicitar certificado de análisis microbiológico y metales pesados: plomo, cadmio y mercurio. (D.S. N° 031-2010-SA, Anexos I y II). Adjuntar documentación y mantener vigente de acuerdo a la frecuencia establecida.
- 6.3 Evidenciar registros actualizados de su programa de higiene y saneamiento que incluya todas las instalaciones, equipos y utensilios del establecimiento, según las frecuencias establecidas.
- 6.4 Verificar en la sala de proceso y las áreas necesarias la correcta disposición de residuos sólidos, dichos recipientes deben contar con tapa y bolsa interna; y estar en buenas condiciones de limpieza y mantenimiento.
- 6.5 Verificar que los desinfectantes empleados sean los autorizados por el MINSA, sus procedimientos deben indicar su correcto uso, así como la dosificación. Realizar entrevistas al personal encargado de su manejo.
- 6.6 Comprobar que su programa de mantenimiento incluya todos los equipos empleados, y se cumpla el cronograma establecido. Revisar los registros aplicados.
- 6.7 Verificar el programa de control de plagas, constatar su aplicación mediante registros de monitoreo, evidenciar planos de ubicación de los puntos de control. Constatar que los insecticidas, rodenticidas y desinfectantes utilizados estén autorizados por el MINSA.
- 6.8 Verificar la eficacia de su Programa de Higiene y Saneamiento, mediante informes o certificados de análisis microbiológicos de superficies vivas e inertes, y ambientes, lo cual debe ser realizado cada 06 meses. Adjuntar la documentación.
- 6.9 Verificar que en cada ambiente solo exista equipos o materiales propios del área; los equipos en desuso y otros materiales ajenos deben estar ubicados en ambiente separado.





- 6.10 Comprobar que realicen las mediciones del control de cloro libre residual, según la frecuencia establecida en sus procedimientos, y que se toman medidas correctivas en caso de desviación. Realizar la medición del cloro libre residual en el agua de proceso y verificar que el resultado no sea menor de 0.5 mg/l.

7. Del Sistema HACCP:

- 7.1 Verificar que el Manual HACCP establezca la política de calidad, compromiso gerencial y objetivos.
- 7.2 Revisar que el plan HACCP incluya el organigrama y funciones del equipo HACCP. Verificar que los integrantes del Equipo laboren en el establecimiento; evidenciar los nombres y firmas en el documento.
- 7.3 Verificar si el equipo HACCP es multidisciplinario; que se encuentra debidamente capacitado (solicitar evidencia física de los certificados con antigüedad máxima de un año).
- 7.4 Constatar que en el manual HACCP incluya la descripción completa de los productos que elaboran.
- 7.5 Verificar si se ha identificado la población objetivo al que va dirigido el producto elaborado.
- 7.6 Evidenciar si se indica la forma de uso de los productos que elaboran y condiciones de conservación, almacenamiento, así como si requieren de algún tratamiento previo.
- 7.7 Verificar que el diagrama de flujo incluya todas las etapas de manera detallada según la secuencia de operaciones desde la recepción de materias primas o insumos hasta la entrega del producto final en las instituciones educativas.
- 7.8 Constatar que el diagrama de flujo presentado en el manual o plan HACCP, coincida con el proceso in situ (en la planta) y con la descripción de proceso en el análisis de peligros.
- 7.9 Verificar que se hayan enumerado todos los peligros posibles en cada una de las etapas de la cadena alimentaria, considerando los peligros provenientes de la materia prima hasta la entrega en las instituciones educativas.
- 7.10 Verificar que los peligros significativos se hayan determinado en base a severidad y riesgo sobre la salud de las personas.
- 7.11 Corroborar que las medidas preventivas indicadas en el análisis de peligros se están cumpliendo y estén documentadas.
- 7.12 Verificar que los procedimientos de vigilancia de los PCC, se cumplen de acuerdo a lo establecido y los datos son obtenidos a tiempo real.
- 7.13 Revisar que los registros de las acciones de control de los PCC, sean asignadas al personal responsable y se encuentran cercanos a los puntos de monitoreo.
- 7.14 Verificar que el personal encargado de la vigilancia de los PCC; se encuentre capacitado en aplicación de medidas correctivas.
- 7.15 Verificar registros donde se corrobore las medidas correctivas aplicadas ante desviaciones de los PCC.





- 7.16 Constatar que se cuente con registros de verificación de la efectividad del sistema HACCP con: informes de auditoría, informes de análisis de productos, productos intermedios, así como evaluación de los datos del monitoreo de los PCC, desviaciones de los límites críticos, número de rechazos de materias primas e ingredientes, productos no conformes, efectividad de las acciones correctivas aplicadas, etc.
- 7.17 Verificar en su manual HACCP el cumplimiento de las frecuencias establecidas para realizar los análisis microbiológicos y fisicoquímicos a fin de verificar la calidad del producto final.
- 7.18 Verificar que los registros sean legibles y corresponden al proceso productivo.
- 7.19 Verificar que cuenten con procedimientos de atención de quejas y retiro de alimentos del mercado. Revisar registros.
- 7.20 Constatar que cuentan con procedimiento de destino de producto no conforme; visualizar la aplicación de registros.
- 7.21 Verificar que los registros y procedimientos permitan realizar la trazabilidad. Tomar un producto terminado y revisar los registros aplicados hacia atrás, constatar que se pueden identificar las materias primas e insumos utilizados.

Terminada la verificación del cumplimiento de los requisitos a evaluar, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, sumará el puntaje de cada ítem e indicará la calificación obtenida de acuerdo a la escala establecida como: EXCELENTE, MUY BUENO, BUENO, REGULAR o MALO.

Para el caso de los ítems que no apliquen al establecimiento, se colocará en observaciones NO APLICA, el puntaje establecido para estos ítems no será sumado. El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.

Finalmente las partes involucradas firmarán el registro y se dejará copia al proveedor.

b) FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R02: VERIFICACIÓN DE EXISTENCIAS DE MATERIAS PRIMAS / INSUMOS

b.1 Frecuencia de aplicación

La verificación de las existencias en almacén se hará cada vez que se supervisa.

La aplicación de este formato tiene por finalidad registrar la información de las existencias en el almacén del establecimiento de preparación de raciones, considerando información relevante del producto:

- Fecha de Recepción: fecha cuando se recibe el producto.
- Origen/Procedencia (R/N/I): consignar si el producto es regional, nacional o importado.
- Proveedor: Indicar el nombre del proveedor del producto.
- Fabricante: Indicar el nombre del fabricante del producto.
- Marca: Indicar la marca del producto. En el caso de que el producto no tenga marca, indicar como "Sin marca"
- Presentación: Colocar la presentación del producto (por ejemplo: cajas x 24 latas, saco x 50 kg, etc.).
- N° Lote: Indicar el número del lote (debe estar consignado en el envase o etiqueta).
- Cantidad: corresponde al número de unidades de acuerdo a la presentación del producto.
- Peso Neto – Peso Drenado / Envase: corresponde a los pesos del producto indicado en cada envase o etiqueta.
- Fecha de Producción, Fecha de Vencimiento: fechas correspondientes indicadas en el envase del producto.
- N° Registro Sanitario: consignar número consignado en el envase del producto.



- N° Certificado / Informe de Ensayo: revisar el Certificado o Informe de Ensayo e indicar el número.
- N° Guía de Remisión: Indicar el número correspondiente a la guía con la que fue enviado el producto.
- Documentación Obligatoria del PNAEQW: Indicar si es CONFORME o NO CONFORME de acuerdo a si cumple con tener toda la documentación requerida por el PNAEQW, indicada en las Fichas Técnicas de Producto Alimenticio.
- Aspectos externos de los envases: evaluar que los envases de los productos no presenten abolladuras, hinchamiento, evidencia de caídas, descosidos, etc. Las cajas deben estar selladas herméticamente, no presentar deterioro. Los productos deberán estar rotulados de manera que faciliten su trazabilidad.
- Higiene/Integridad del empaque: deben estar íntegros, limpios, sin manchas, sin derrame de líquidos.
- Ausencia de materias extrañas: deben estar libre de materias extrañas, elementos o sustancias que no son propias del alimento.
- Ausencia de Infestación: libre de hongos, insectos vivos o muertos, presencia de heces de roedor.
- Condiciones de Almacenamiento: revisar si el producto está apilado en número y cantidad indicada por el fabricante, respetando distancias de estiba de pared-ruma, ruma-ruma, ruma-techo y altura de parihuela o estantería; además que facilite la carga, descarga de productos y la circulación del aire
- Temperatura / Humedad relativa del ambiente: tomar los datos del termohigrómetro del almacén del proveedor.
- Temperatura de productos que requieren refrigeración / congelación: colocar la temperatura en que son almacenados los productos que requieren refrigeración o congelación, debe verificarse que se mantiene la cadena de frío.
- Condiciones de preservación de productos que requieren Refrigeración/Congelación: evaluar temperaturas de refrigeración (menor a 5°C) / congelación (menor a -18°C), empaques cerrados, estiba adecuada, separación entre rumas que permitan la circulación del aire.
- Preservación de Saldos: Evaluar que se mantenga los saldos de los productos, en orden, limpios, con envases íntegros, cerrados y rotulados adecuadamente.

De existir alguna información adicional se detallará en el recuadro indicado como OBSERVACIONES. Finalmente, se procederá al firmado de las partes involucradas y se dejará copia del registro al proveedor.

En caso de constatar un ítem NO CONFORME, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, informará al Representante del Establecimiento 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 la producción y se comunicará a la Unidad Territorial para la toma de acciones contractuales y, si aplica, coordinar con la Autoridad Sanitaria correspondiente.

c) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R03: VERIFICACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO DE ESTABLECIMIENTOS DE ELABORACIÓN DE RACIONES**

c.1 Frecuencia de aplicación

En cada supervisión.

Este formato se aplica para realizar la verificación de formulación, control de proceso y control de distribución en la elaboración de raciones, con la finalidad de evaluar las condiciones higiénico-operativas del personal, ambientes, equipos, materiales, utensilios, en todas las etapas de producción hasta la entrega de las raciones en las II. EE.

1. Verificación de Fórmula: Se deberá registrar toda la información requerida en el formato de verificación de fórmula como: Nombre de la ración, Cantidad de ración a producir en el día, Nombre





de Materia prima/insumo según la fórmula de la ficha técnica de producción, N° lote, Cantidad según fórmula/ración, Cantidad requerida para la producción del día (lo cual se calculará con los datos proporcionados), además se registrará el n° de olla o marmita y n° de batch que se verifica, y la cantidad de ingrediente que se añade, para al final darle el calificativo de CONFORME o NO CONFORME según corresponda.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones.

2. **Control de Proceso:** Se deberá evaluar las condiciones higiénico operativas, del personal, ambiente, empaques, equipos, materiales, utensilios, en las etapas del proceso de elaboración de raciones, otorgándoles un calificativo de CONFORME o NO CONFORME según corresponda, colocando la hora de la evaluación.
3. **Control de Distribución:** Se deberá anotar el tipo de vehículo y la placa, evaluar las condiciones de higiene del vehículo antes de cargar el producto, así como las operaciones de carga, estiba y descarga en la Il. EE., se deberá tomar nota del tiempo de traslado y la temperatura a la cual llega a la Il. EE., lo cual no debe ser menor a 60°; se otorgará un calificativo de CONFORME o NO CONFORME según corresponda.

De existir alguna información adicional se detallará en los cuadros de observaciones. Así mismo, de existir un ítem NO CONFORME durante la supervisión diaria, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá informar al Representante del Establecimiento oportunamente para que realice la corrección inmediata, de ser NO CONFORME, que ponga en riesgo la salud de los usuarios, se suspenderá la distribución y se comunicará a la Unidad Territorial para la toma de acciones contractuales.

Finalmente, se procederá a firmar al pie del registro, tanto el representante del establecimiento y el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos. Dejar copia del registro al proveedor.

d) FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R04: VERIFICACIÓN DEL PESO DE RACIONES

d.1 Frecuencia de aplicación

En cada supervisión.

Este formato se aplica para realizar la verificación del peso de raciones, con la finalidad de evaluar su cumplimiento. Se realizará un muestreo aleatorio según la NTP ISO 2859-1(2013), por edad escolar y cantidad de raciones. Las muestras tomadas deben representar toda la producción del turno.

Se deberá registrar los datos de la balanza: marca, serie, así como su certificado de calibración (Solicitar copia y realizar seguimiento para mantener calibraciones vigentes de acuerdo a la frecuencia establecida) y debe ser trazable a patrones de referencia.

Se deberá comparar el número de muestra según los LCA contra los números de muestra no conformes encontrados en la verificación, con el resultado final obtenido se otorgará la calificación de CONFORME o NO CONFORME según corresponda. De obtener calificación NO CONFORME, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá informar al Representante del Establecimiento oportunamente para que realice la corrección inmediata, caso contrario se levantará el acta respectiva y se comunicará a la Unidad Territorial para la toma de acciones contractuales.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones.

Finalmente, se procederá a firmar al pie del formato, tanto el representante del establecimiento y el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos. Dejar copia del registro al proveedor.





e) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R05: ACTA DE SUPERVISIÓN**

e.1 Frecuencia de aplicación

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

Este formato se aplica para registrar las ocurrencias diarias durante la supervisión, así mismo para realizar el cierre de la supervisión. Acompaña a los otros formatos utilizados para la supervisión a establecimientos de preparación de raciones.

Se debe llenar todos los campos del formato, las observaciones relevantes suscitadas en la supervisión y las recomendaciones sugeridas, correspondiente a todos los formatos utilizados.

Si el responsable del establecimiento requiere manifestarse, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, podrá registrar sus observaciones.

Se deberá registrar el plazo perentorio 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 Monitor de Control de Calidad de Establecimientos. Dejar copia del acta al proveedor.

PASO 2: SISTEMATIZAR LA INFORMACIÓN OBTENIDA

- a) Al finalizar la supervisión de la planta procesadora de raciones, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá vaciar la información al sistema informático del PNAEQW y reportar al Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) sobre los acontecimientos.

Los registros generados en las supervisiones deberán ser entregados como máximo en 07 días calendario y quedarán en el archivo de la Unidad Territorial.

Una vez por semana, deberá emitir un informe siguiendo el modelo indicado en el Anexo N° 01 conteniendo los siguientes documentos:

- Registros PNAEQW-US&M-CC-R01: Verificación Higiénico Sanitaria del Establecimiento de Preparación de Raciones.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R02: Verificación de existencias de Materias Primas / Insumos.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R03: Verificación del Proceso Productivo de Establecimiento de Elaboración de Raciones.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R04: Verificación del Peso de Raciones.
- Actas de supervisión PNAEQW-US&M-CC-R05.
- Otros documentos de los proveedores o relacionados.

En caso de encontrar situaciones de incumplimiento al contrato, riesgo de inocuidad, calificación higiénico-sanitaria con calificación MALA, REGULAR, evidencia de incumplimiento a un requisito CANCELATORIO; el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá reportar e informar inmediatamente a la Unidad Territorial

- b) El Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces), revisará los informes emitidos por los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos junto con la data ingresada en el sistema informático del PNAEQW y generará mensualmente el informe del Estado Situacional de Establecimientos de Preparación de Raciones, de acuerdo al modelo indicado en el anexo N°02, en el plazo de los 5 primeros días del mes subsiguiente a la ejecución. El Especialista en Control de Calidad o quien haga sus veces, elaborará el proyectado de Informe del JUT a la Unidad de Supervisión y Monitoreo (ver modelo en el anexo N° 03)





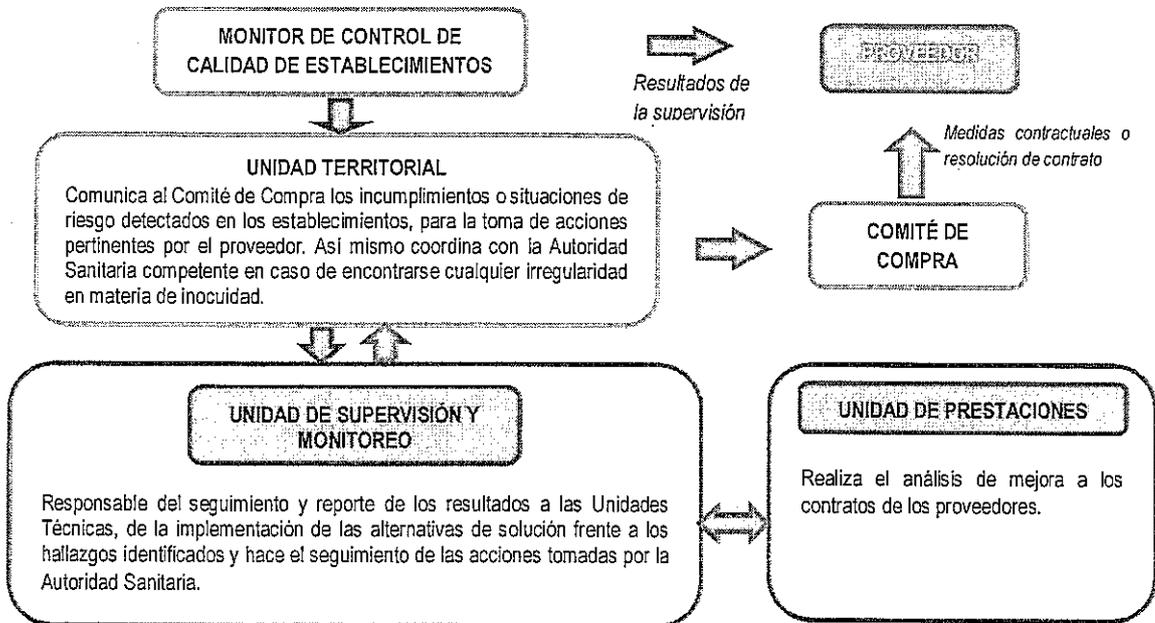
Por otro lado para los casos de incumplimiento al contrato o situaciones que impliquen riesgo a la salud pública, el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces), se comunicará inmediatamente con el Jefe de la Unidad Territorial para que tome las medidas del caso y comunique a la Unidad de Supervisión y Monitoreo, en un plazo no mayor de 24 horas adjuntando los formatos y las evidencias correspondientes.

- c) El Jefe de la Unidad Territorial, revisará el informe generado por el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) 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:

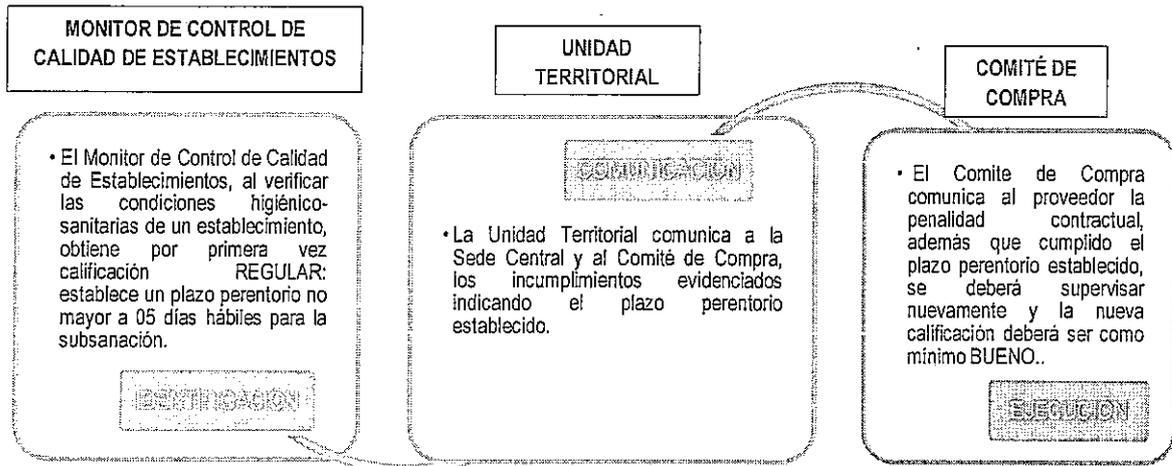
FLUJO DE INFORMACIÓN



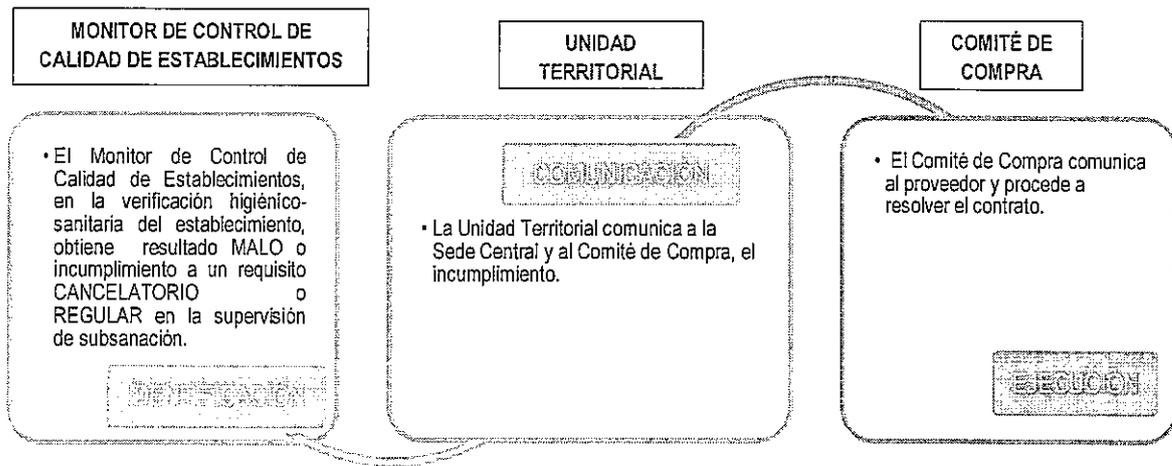
Al llenar los registros y en caso de encontrarse resultados que reflejen situaciones de riesgo durante el almacenamiento, proceso productivo y distribución de los productos alimenticios, se debe tener en cuenta los siguientes casos:



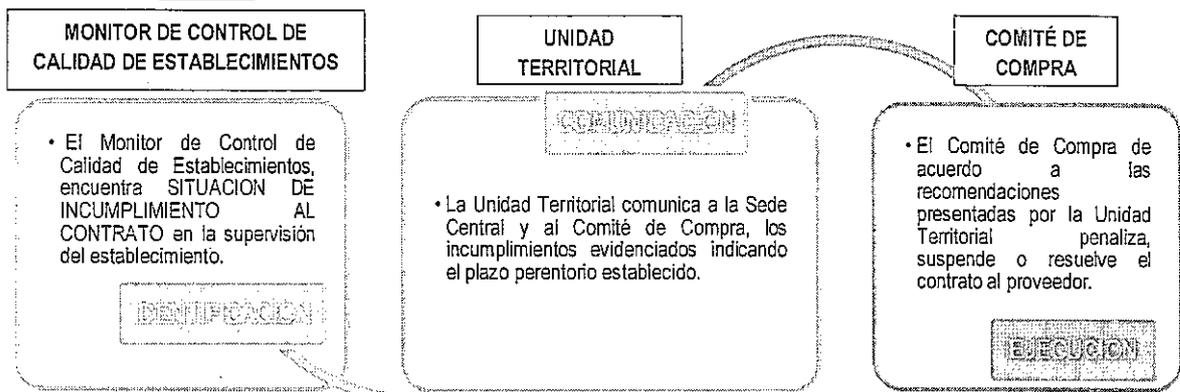
CASO 1: Calificación REGULAR, por primera vez, en la verificación higiénico-sanitaria del establecimiento



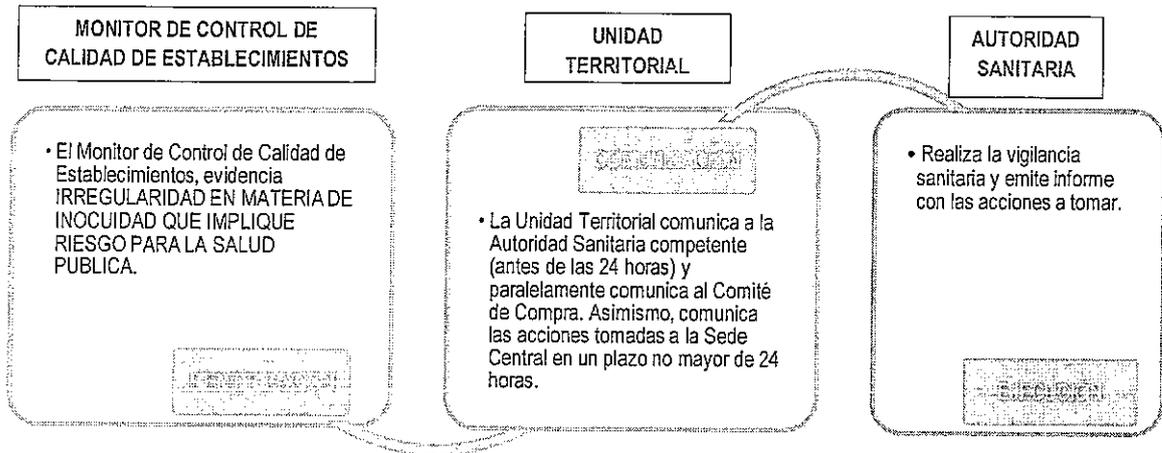
CASO 2: Calificación MALO o incumplimiento a un requisito CANCELATORIO en la verificación higiénico-sanitaria o calificación REGULAR en la supervisión de subsanación



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



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



11. GLOSARIO

- **Acta 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.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Cadena alimentaria:** Son las diferentes etapas o fases que siguen los alimentos desde la producción primaria (incluidos los derivados de la biotecnología), hasta que llegan al consumidor final.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **Desinfección:** La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- **ETA (*) Enfermedades Transmitida por Alimentos:** Síndrome originado por la ingestión de alimentos o agua, que contengan agentes etiológico en cantidades tales que afecten la salud del consumidor a nivel individual o grupos de población. Las alergias por hipersensibilidad individual a ciertos alimentos no se consideran ETA.
- **Higiene de los alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- **Infecciones Alimentaria (*):** Son las ETA producidas por la ingestión de alimentos o agua contaminados con agentes infecciosos específicos tales como bacterias, virus, hongos, parásitos, que en la luz intestinal pueden multiplicarse o lisarse y producir toxinas o invadir la pared intestinal y desde allí alcanzar otros aparatos o sistemas.
- **Inocuidad de los alimentos:** Garantía de que un alimento no causará daño a la salud humana, de acuerdo con el uso a que se destinan.





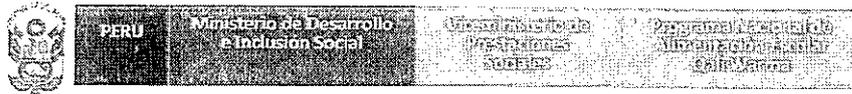
- **Intoxicaciones Alimentarias (*):** Son las ETA producidas por la ingestión de toxinas formadas en tejidos de plantas o animales, o de productos metabólicos de microorganismos en los alimentos, o por sustancias químicas que se incorporan a ellos de modo accidental, incidental o intencional en cualquier 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.





ANEXO N° 01

MODELO DE INFORME DEL MONITOR DE CONTROL DE CALIDAD DE ESTABLECIMIENTOS



Colocar el nombre del año

INFORME N°- MIDIS-PNAEQW-MC-..... /U.T.....

A : XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Jefe de la Unidad Territorial.....

DE : XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Monitor de Control de Calidad de Establecimientos UT.....

ASUNTO : Resultados de visitas supervisión a (....) establecimientos de preparación de raciones, proveedores del PNAEQW, realizadas la semana del al de del

REFERENCIA : a) Registros PNAEQW-US&M-CC-R01: Verificación Higiénico Sanitaria del Establecimiento de Preparación de Raciones.
b) Registros PNAEQW-US&M-CC-R02: Verificación de existencias de Materias Primas / Insumos.
c) Registros PNAEQW-US&M-CC-R03: Verificación del Proceso Productivo de Establecimiento de Elaboración de Raciones.
d) Registros PNAEQW-US&M-CC-R04: Verificación del Peso de Raciones.
e) Actas de supervisión PNAEQW-US&M-CC-R05.
f) Otros documentos de los proveedores o relacionados.

FECHA :, de del

Mediante el presente, informo a Usted los resultados de las supervisiones, realizadas a los establecimientos de preparación de raciones, de los proveedores del PNAE Qali Warma, los cuales se detallan a continuación..

1. OBJETIVOS

- Verificar el cumplimiento de las Fichas Técnicas de Producción, Fichas Técnicas de Productos Alimenticios, Bases y Contratos de Compra Venta.
- Verificar las condiciones Higiénico Sanitarias en el establecimiento del proveedor.
- Verificar las existencias en almacén para constatar que cumplen con las fichas técnicas del PNAEQW.
- Verificar el proceso productivo desde el ingreso de las materias primas hasta la entrega en las Instituciones Educativos.
- Informar las observaciones y acciones correctivas realizadas durante las supervisiones a los Establecimientos.





2. GENERALIDADES

Durante la semana del ... al ...de del, se efectuaron (.....) supervisiones, a (.....) establecimientos de elaboración de raciones, de proveedores del PNAE Qali Warma, ubicados en los distritos de

Los detalles de las supervisiones se muestran en las actas y registros adjuntos al presente informe (documentos a, b, c, d, e y f, de la referencia).

3. RESULTADOS Y ANALISIS

INFORMACION GENERAL DEL ESTABLECIMIENTO	RESULTADOS Y ANALISIS	RECOMENDACIONES
Razón Social: XXXXXXXXXXXXX Tipo de Establecimiento: Planta Fechas de Visitas: Periodo del al del Dirección: Distrito: Provincia: Representante del Establecimiento:	LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO: - CERTIFICADOS DE SANEAMIENTO VIGENTE: - VERIFICACION DE EXISTENCIAS EN ALMACEN: - VERIFICACION DEL PROCESO PRODUCTIVO: - VERIFICACIÓN HIGIENICO SANITARIO: - VERIFICACION DE PESOS: -	(DERIVADAS DE LAS OBSERVACIONES ENCONTRADAS EN SUPERVISION)
Razón Social: XXXXXXXXXXXXX Tipo de Establecimiento: Planta	LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO: -	-





Fechas de Visitas: Período del..... al del Dirección: Distrito: Provincia: Representante del Establecimiento:	CERTIFICADOS DE SANEAMIENTO VIGENTE: - VERIFICACION DE EXISTENCIAS EN ALMACEN: - VERIFICACION DEL PROCESO PRODUCTIVO: - VERIFICACIÓN HIGIENICO SANITARIO: - VERIFICACION DE PESOS: -	(DERIVADAS DE LAS OBSERVACIONES ENCONTRADAS EN SUPERVISION)
--	--	--

4. CONCLUSIONES.

Derivadas de los resultados obtenidos

-

5. RECOMENDACIONES.

Dirigidas a la Unidad Territorial

Es cuanto informo a usted para su conocimiento y fines.

Atentamente

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Monitor de Control de Calidad de Establecimientos UT xxxxxx



ANEXO N° 02

MODELO DE INFORME DEL ESPECIALISTA EN CONTROL DE CALIDAD (O QUIEN HAGA SUS
VECES)



Colocar el nombre del año

INFORME N° - 2013- MIDIS-PNAEQW-CC-..... /U.T.....

PARA :
Jefe de la Unidad Territorial

DE :
Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) UT.....

ASUNTO : Estado situacional de plantas y almacenes de proveedores del PNAE Cali Warma, correspondiente al mes de

REFERENCIA : Referenciar los informes emitidos por los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.

FECHA : de del

A través del presente se hace llegar los resultados obtenidos durante las supervisiones de verificación y asistencia técnica realizadas el mes de, a establecimientos (plantas y almacenes) de proveedores del PNAE Cali Warma.

I. ANTECEDENTES

Reportar número total de plantas y almacenes de proveedores existentes en la U.T. y el número de usuarios que atiende cada estado situacional.

II. ANALISIS

Reportar número total de supervisiones realizadas a plantas y almacenes
 Reportar número y % de plantas y almacenes supervisados respecto al total existente.
 Reportar número de plantas y almacenes según calificación de Inspección higiénico sanitaria
 Reportar número de plantas y almacenes según calificación de Inspección de transporte y estiba.
 Reportar resultados de evaluación de Insumos y productos almacenados (Vigencia, estado, R.S.)
 Reportar resultados de evaluación de raciones preparadas (formulación, pesos)





Reportar resultados de observaciones relevantes: PHS, BPM, HACCP, Infraestructura, otros.
Reportar las acciones específicas tomadas frente a observaciones y/o hallazgos encontrados que impliquen incumplimiento de contrato y/o situaciones de riesgo a la salud de los usuarios (cartas notariales, suspensión o cancelación del servicio, oficios a la autoridad sanitaria, etc.)

III. CONCLUSIONES

Derivadas de los resultados obtenidos en las supervisión

IV. RECOMENDACIONES

Dirigidas a las Unidades Técnicas y derivadas de los resultados y conclusiones

Es cuanto informo a usted para su conocimiento y fines.

Atentamente,

.....
XX

Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) UT.....





ANEXO N°03

MODELO DE PROYECTADO ELABORADO POR EL ESPECIALISTA DE CONTROL DE CALIDAD (O QUIEN HAGA SUS VECES)



Colocar el nombre del año

INFORME N° - 2013- MIDIS-PNAEQW..... /U.T.....

PARA :
Jefe de la Unidad Supervisión y Monitoreo

DE :
Jefe de la Unidad Territorial

ASUNTO : Estado situacional de plantas y almacenes de proveedores del PNAE Qali Warma, correspondiente al mes de

REFERENCIA : Referenciar el informe emitido por el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces)

FECHA : de del

Tengo a bien dirigirme a usted, en relación a la referencia mediante el cual se h el Estado Situacional de Plantas y Almacenes de Proveedores de la Unidad Territorial de, correspondiente al mes de

Sin otro particular y agradeciendo la atención a la presente, quedo de usted.

Atentamente,

.....

XX

Jefe de la Unidad Territorial





ANEXO 04

MODELO DE CARTA DE PRESENTACIÓN DEL MONITOR DE CONTROL DE CALIDAD DE ESTABLECIMIENTOS.

Ciudad,

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

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

De mi consideración:

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

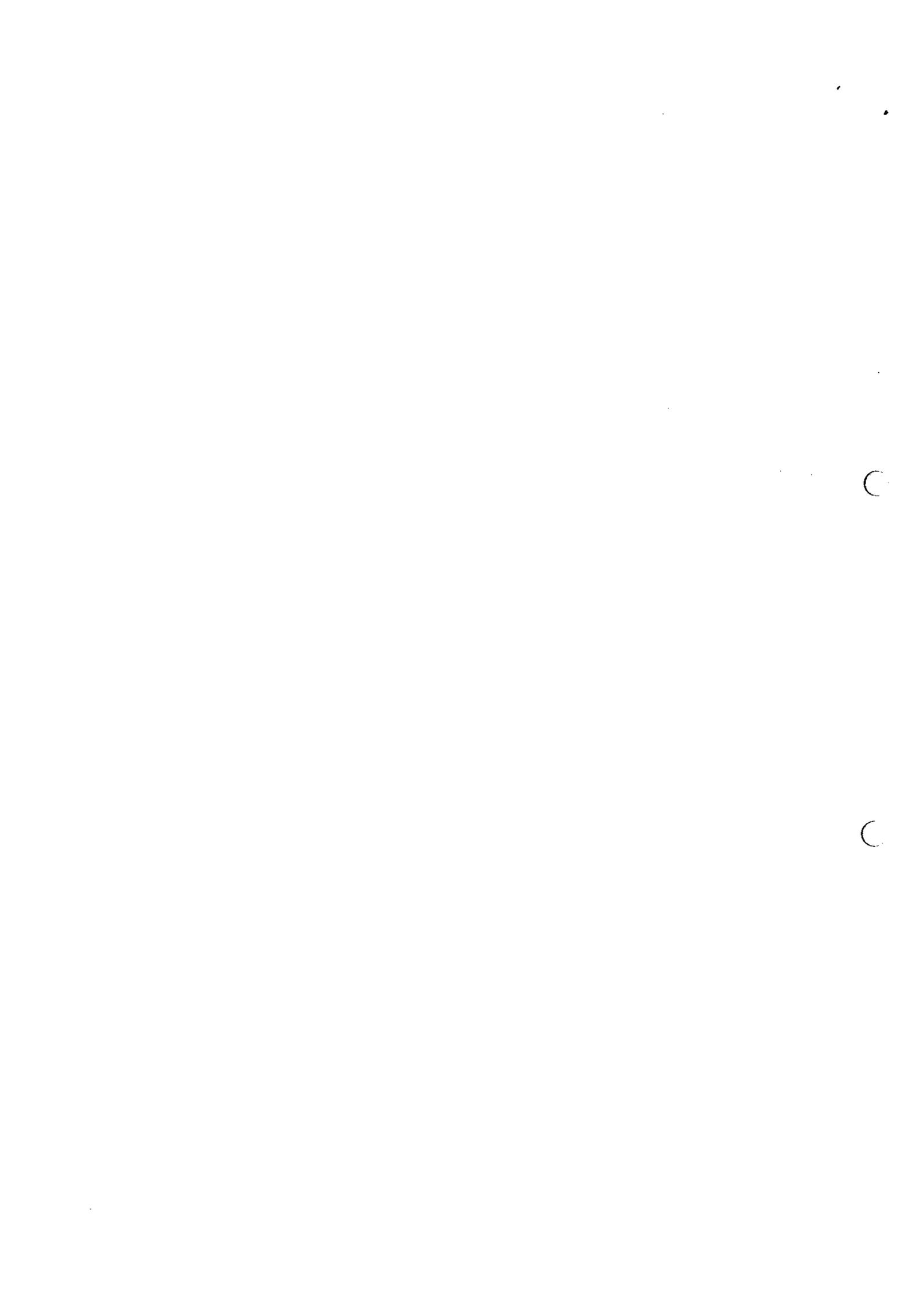
Por tal razón se ha programado la supervisión a su establecimiento a cargo del (de la) Ing.(Blga.) (NOMBRE DEL MONITOR DE CONTROL DE CALIDAD DE ESTABLECIMIENTOS o quien haga sus veces), identificado con Documento Nacional de Identidad N° XXXXXXXXXXXX por lo que agradeceré se le brinde las facilidades que el caso amerite.

Sin otro particular, quedo de usted.

Atentamente,



Siglas de la Dirección que elabora el oficio la carta





VERIFICACION DE EXISTENCIAS DE MATERIAS PRIMAS / INSUMOS

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

Dirección del Establecimiento:.....

Fecha:.....

MATERIAS PRIMAS / INSUMOS						
FECHA DE RECEPCION						
ORIGEN / PROCEDENCIA (R/N/I)						
PROVEEDOR						
FABRICANTE						
MARCA						
PRESENTACION						
N° DE LOTE						
CANTIDAD						
PESO NETO - PESO DRENADO / ENVASE						
FECHA DE PRODUCCION						
FECHA DE VENCIMIENTO						
N° DE REGISTRO SANITARIO						
N° CERTIFICADO / INFORME DE ENSAYO						
N° DE GUIA REMISION						
DOCUMENTACION OBLIGATORIA DEL PNAEQW (*)						
ASPECTOS EXTERNOS DE LOS ENVASES(*)						
HIGIENE / INTEGRIDAD DE EMPAQUE (*)						
AUSENCIA DE MATERIAS EXTRAÑAS (*)						
AUSENCIA DE INFESTACION (*)						
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO (*)						
TEMPERATURA / HUMEDAD RELATIVA DEL AMBIENTE						
TEMPERATURA DE PRODUCTOS QUE REQUIEREN REFRIGERACIÓN/CONGELACION						
CONDICIONES DE PRESERVACION DE PRODUCTOS QUE REQUIEREN REFRIGERACIÓN/CONGELACION (*)						
PRESERVACION DE SALDOS (*)						

R: REGIONAL N: NACIONAL I: IMPORTADO

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

OBSERVACIONES:

.....

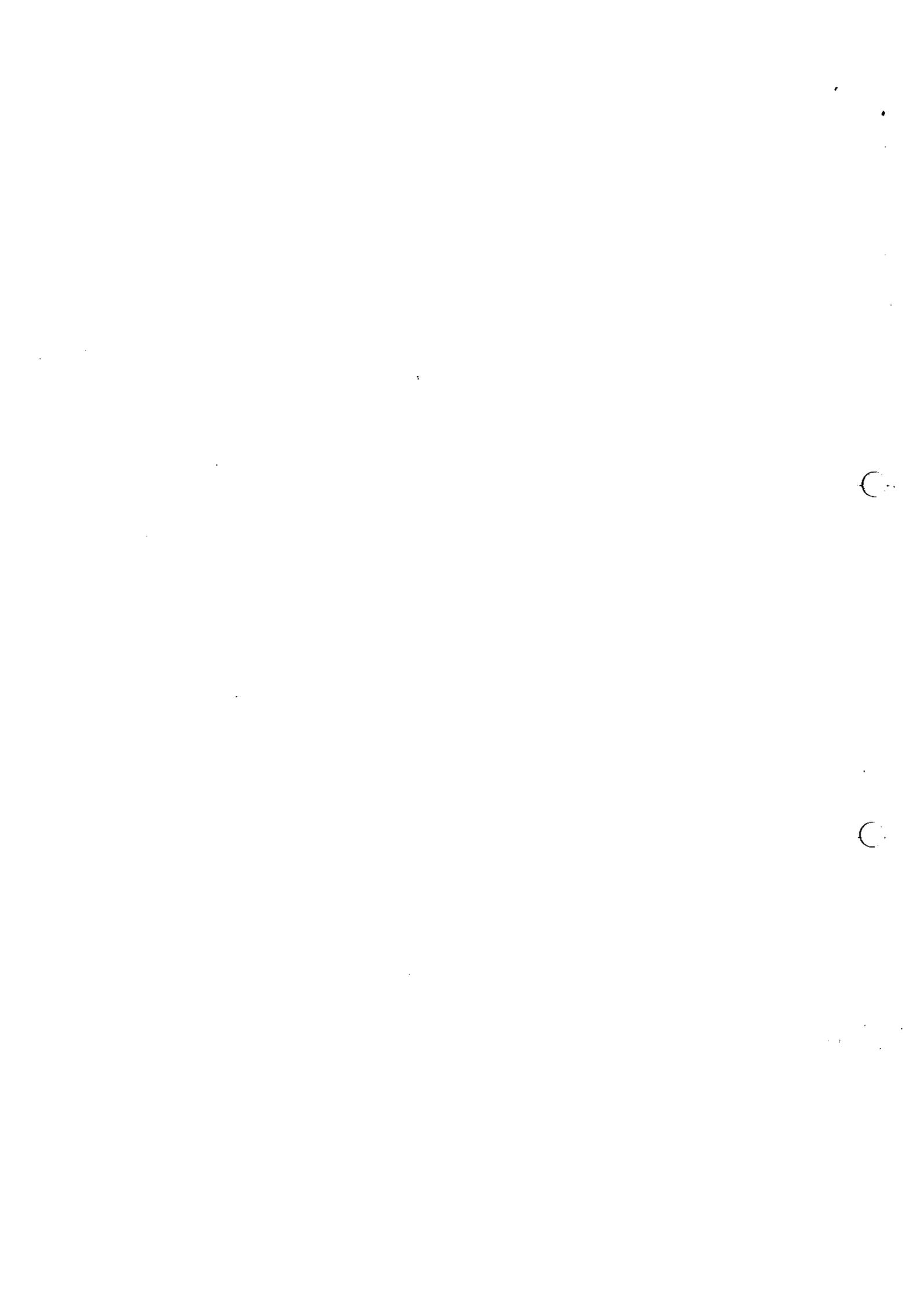
.....

REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:
DNI:

RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:
DNI:





ACTA DE SUPERVISION

Fecha:..... Hora de inicio:..... Hora de termino:.....
 Razón Social o Nombre del Proveedor:
 N° de Contrato: N° de Comité de Compras:
 Nombre del Establecimiento:
 Dirección del Establecimiento:.....
 Ubigeo: Distrito:..... Provincia:..... Región:.....
 Representante Legal o Responsable del Establecimiento/Local:..... DNI °:.....
 Cantidad de raciones adjudicadas:.....
 Cantidad de raciones verificadas en la supervisión:..... Turno:.....
 Nombre(s) de producto(s) verificado(s) al momento de la inspección:.....
 Numero de operarios : Hombres..... Mujeres.....

Habiendo realizado la verificación y evaluación correspondiente del establecimiento, se encontró lo siguiente:

○

○





VERIFICACION HIGIENICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE ALMACENAMIENTO Y/O FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS

Fecha:..... Hora de inicio:..... Hora de termino:.....
 Razón Social o Nombre del Proveedor:
 N° de Contrato: N° de Comité de Compras:
 Nombre del Establecimiento:
 Dirección del Establecimiento:.....
 Ubigeo: Distrito:..... Provincia:..... Región:.....
 Representante Legal o Responsable del Establecimiento:..... DNI N°:.....
 Numero de operarios : Hombres..... Mujeres.....

REQUISITOS CANCELATORIOS:

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

- 1.- De encontrarse productos vencidos, infestados o deteriorados en el almacén.
- 2.- De encontrar productos industrializados que no cuenten con registro sanitario y/o fecha de vencimiento en el rotulado.
- 3.- La construcción e instalación del establecimiento no está debidamente concluido y equipado.
- 4.- Si el establecimiento no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada (potabilizada).
- 5.- De detectarse presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, moscas, etc., o evidencia de los mismos como: excremento, orina u otros, en las instalaciones del almacén y/o área de fraccionamiento.
- 6.- Si existe contaminación cruzada por flujo de proceso, personal y equipos, alimentos, etc.
- 7.- Si el establecimiento se encuentra ubicado a una distancia menor de 150 metros de fuentes de contaminación tales como: basurales, canales, pantanos, cementerios, aserraderos, entre otros, salvo casos fortuitos.

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°	RUBROS	PUNTAJE		Observaciones
1.	INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO	46	0	
1.1	El almacén se encuentra protegido contra: a) Infestaciones por plagas. (hermeticidad, mallas, etc). Art. 57° del D.S.007-98-SA.	3	0	
	b) Acumulación de desechos líquidos y sólidos (en espacio externo y área colindante). Art. 30° del D.S.007-98-SA.	1	0	
1.2	El acceso y entorno del almacén se encuentra pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. Art. 32° del D.S.007-98-SA.	1	0	
1.3	El almacén es de uso exclusivo y cuenta con 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. - Art. 31°, 33°, 56°, 70° del D.S. 007-98-SA.	2	0	
1.4	Los productos no perecibles 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 y respetando los niveles de apilamiento establecidas por el fabricante de los productos o grupos de productos. Art. 34° - 72° del D.S. 007-98-SA.	2	0	





1.5	La estiba de los productos perecibles en el interior de las cámaras de enfriamiento debe permitir la circulación del aire frío y no interferir el intercambio de temperatura entre el aire y el producto. Los productos se cobrarán en estantes, pilas o rumas, que guarden distancias mínimas de 0.10 metros del nivel inferior respecto al piso; de 0.15 metros respecto de las paredes y de 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las rumas debe permitir un adecuado enfriamiento del producto. En el acondicionamiento de los estantes o rumas se debe dejar pasillos o espacios libres que permitan la inspección de las cargas. Art 73° del D.S N° 007-98.	1	0
1.6	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. - Art. 34°, 56° del D.S. 007-98-SA.	1	0
1.7	Presenta fuente de agua de red pública o agua tratada y sistema de desagüe protegido y eficiente. Art. 40°, 42° del D.S. 007-98-SA; Art. 58°, 60°, 61°, 62°, 63°, 69° del D.S. 031-2010-SA.	1	0
1.8	La ventilación en el interior del almacén es adecuada y evita que se forme condensaciones de vapor de agua e impide el flujo del aire; para ello, utiliza ventanas, ventiladores, extractores u otros; operativos y limpios. Art 35°, D.S. 007-98-SA	2	0
1.9	Cuenta con artículos de limpieza en buen estado de mantenimiento, de material no absorbente y de uso exclusivo; los cuales se encuentran ubicados adecuadamente. Art 56°, D.S. 007-98-SA	1	0
1.10	Pisos, paredes y techos son de material no absorbente, lisos, de color claro, de fácil higienización y se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza.- Art. 33°, 56°, 70° del D.S. 007-98-SA	3	0
1.11	Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo/concavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños. - Art. 33°, inciso a del D.S. 007-98-SA.	1	0
1.12	Existe un contenedor principal para el acopio de residuos sólidos en adecuadas condiciones de mantenimiento e higiene, tapado y ubicado lejos del almacén. Indicar frecuencia de recojo:..... Art. 43° del D.S. 007-98-SA	1	0
1.13	Presenta montacargas, transpaletas hidráulicas, u otros medios de transporte en buen estado de mantenimiento y limpios. Art. 76° del D.S. 007-98-SA	1	0
1.14	Los contenedores para la disposición de residuos sólidos que se encuentran dentro del almacén tienen tapa y se encuentran en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza. Art. 43° del D.S. 007-98-SA.	1	0
1.15	Los productos que requieren cadena de frío para su conservación, se almacenan en cámaras de: refrigeración () o congelación (), según el caso; controladas con termómetros calibrados y se encuentran protegidos para evitar la contaminación cruzada. - Art. 45°, 47°, 71° del D.S. 007-98-SA.	3	0
1.16	Los equipos de refrigeración y congelación cuentan con el correspondiente dispositivo de medición de temperatura. Art. 19°, R.M. 363-2005-MINSA.	2	0
1.17	Cuenta con sistema de control preventivo de plagas (insectocutores u otros dispositivos), operativos y se encuentran ubicados en lugares donde los productos no están expuestos. - Art. 57° del D.S. 007-98-SA.	2	0
1.18	Los productos químicos: plaguicidas, productos de limpieza y desinfección, se almacenan en un ambiente limpio, en sus envases originales, protegidos e identificados, separados según su naturaleza para prevenir intoxicaciones y accidentes de contaminación. - Art. 56° D.S. 007-98-SA.	2	0





1.19	Los envases primarios para fraccionamiento (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. - Art. 70°, 118°, 119°, 122°- e, del D.S. 007-98-SA.	3	0	
1.20	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 para evitar el acceso de las plagas. - Art. 33° y 57° D.S. 007-98-SA.	3	0	
1.21	Los servicios higiénicos cuentan con un gabinete de higienización para el lavado, secado y desinfección de manos e instructivos que indican la obligatoriedad de su uso. - Art. 55° del D.S. 007-98-SA.	1	0	
1.22	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. 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. - Art.36°,53°,56° del D.S. 007-98-SA..	1	0	
1.23	Es adecuada la relación de aparatos sanitarios con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres): <ul style="list-style-type: none"> • 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 - Art. 54° D.S. 007-98-SA Los servicios higiénicos destinados a las mujeres tendrán inodoros adicionales en lugar de los urinarios indicados para los servicios higiénicos para hombres.	1	0	
1.24	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. Art. 35° del D.S. 007-98-SA.	2	0	
1.25	Las áreas o ambientes se encuentran adecuadamente señalizados, con avisos referidos a buenas prácticas de almacenamiento y manipulación (Ej: obligatoriedad de lavarse las manos, uso completo del uniforme, etc.). - Art. 55° del D.S. 007-98-SA.	1	0	
1.26	Los depósitos, cisternas y/o tanques de almacenamiento de agua son de material sanitario, se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza, y protegidos de la contaminación. Art. 40° del D.S. 007-98-SA; Art. 17°, 18°, 19° de la R.M. 449-2001-SA-DM.	1	0	
1.27	Los ambientes se encuentran libres de materiales ajenos y equipos en desuso. Art. 46°, 48° del D.S. 007-98-SA.	2	0	
2.	PRACTICAS SANITARIAS Y DOCUMENTACION	53	0	
2.1	Se evita la acumulación de desechos y/o desperdicios en el almacén de alimentos. Art. 43° D.S. 007-98-SA	2	0	
2.2	El personal mantiene una adecuada higiene de manos, uñas cortas y limpias, sin accesorios personales. Art 50° del D.S N 007-98-SA.	2	0	
2.3	El personal cuenta con uniformes de colores claros, identificados con colores diferenciados, de acuerdo a la actividad que realizan (incluido en personal de limpieza y mantenimiento) . Art 50°, 51° y 53° del D.S N 007-98-SA.	1	0	
2.4	Los elementos utilizados como combustibles, grasa, gas u otros para el montacarga o vehículos de transporte, no originan contaminación física o química a los productos almacenados. Art 46° del D.S N 007-98-SA.	1	0	





2.5	Antes de ingresar al almacén se cuenta con un gabinete de higienización, compuesto por: maniluvio (implementado con agua potable y grifo no activado a mano), jabón líquido sin aroma, desinfectante y sistema de secado de manos) y pediluvio (esponja, felpudo u otro); que se encuentran operativos. - Art. 50°, 55° del D.S. 007-98-SA.	2	0	
2.6	Los registros del almacén (Kardex) evidencian una adecuada rotación de inventarios (PEPS primeros en entrar, primeros en salir). Art. 63° del D.S. 007-98-SA.	1	0	
2.7	Las materias primas e insumos industrializados cuentan con fecha de vencimiento, Registro Sanitario, elaborados en plantas que cuentan con validación técnica oficial del plan HACCP, los mismos que deberán estar vigentes. Bases de Compra.	3	0	
2.8	Los alimentos enlatados u otros tipos de envases se encuentran sin óxido, ni abombamientos, ni rotos o rajados, con las tapas y sellos de seguridad íntegros, sin pérdida de contenido, sin abolladuras y correctamente rotulado (Fecha de vencimiento, Reg. Sanit. Vigente, etc.). R.M. 363-2005/MINSA, Art. 18°	3	0	
2.9	Los productos hidrobiológicos cuentan con protocolo técnico de registro sanitario vigente, certificado oficial sanitario y de calidad del producto, que incluye prueba de esterilidad comercial y elaborados en plantas con protocolo técnico de habilitación o registro de planta de procesamiento industrial otorgado por SANIPES. Bases de Compra.	3	0	
2.10	Los productos de procesamiento primario, que se distribuirán en las I.E.E., cuentan con autorización sanitaria del establecimiento donde se procesan, emitido por SENASA, y/o registro sanitario, emitido por DIGESA. Art. 33° del D.S. 004-2011-AG.	3	0	
2.11	En caso de presentar productos de procesamiento primario y/o industrializados fraccionados, deberán contar con autorización sanitaria emitida por SENASA, y registro sanitario emitido por DIGESA. - Art. 80, D.S. 007-98/SA. Art. 33 del D.S. 004-2011-AG.	3	0	
2.12	Cuando se fraccionen productos los equipos y utensilios empleados en la manipulación deberán estar fabricados de materiales que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas ni impregnen olores o sabores desagradables, deberán estar diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. Art. 37°, 38° DS 007-98-SA.	2	0	
2.13	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. 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 se fraccione un producto industrializado, el rotulado deberá consignar, todo lo indicado excepto el literal (g). Los productos primarios fraccionados deberán consignar la información mínima indicada en el literal (a), y nombre o razón social y dirección del envasador y/o distribuidor. Art. 80°, 117° del DS 007-98-SA.	3	0	
2.14	Cuenta con informes de ensayo y/o certificados de análisis de cada lote de materias primas e insumos, emitido por la empresa fabricante, laboratorio acreditado ante INDECOPI, laboratorio referencial del MINSA, universidades y/o municipalidades, que cumpla con los requisitos establecidos en las fichas técnicas del PNAEQW. Bases de Compra.	3	0	





2.15	Los alimentos perecibles según corresponde se hallan refrigerados (temperaturas inferiores a 5°C) o congelados (temperaturas inferiores a -18°C) con buena ventilación y libre de humedad. Art. 19°, R.M. 363-2005-MINSA.	3	0	
2.16	Realizan un control diario de la higiene, presentación personal y signos de enfermedad infectocontagiosa de los manipuladores, D.S. 007-98-SA, Art. 49° y 50°. Esto se encuentra registrado.	3	0	
2.17	Realizan un control médico completo (incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo), D.S. 007-98-SA, Art. 49°, en forma semestral. Este control es realizado por un Hospital () Centro de Salud () u otro autorizado por el MINSA, indicar:	2	0	
2.18	Cuentan con registros de capacitación del personal sobre temas relacionados a Buenas Prácticas de Manufactura y Almacenamiento, Programa de Higiene y Saneamiento, Inocuidad, Calidad y HACCP; y, se cumple con la frecuencia establecida. D.S. 007-98-SA, Art. 52°; R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.37°.	1	0	
2.19	Cuenta con los registros actualizados de limpieza e higienización de los ambientes del almacén, equipos, utensilios y rumas de alimentos de acuerdo a la frecuencia establecida en su programa. Art. 56° y 60°, D.S. 007-98-SA.	2	0	
2.20	Cuentan con programa de mantenimiento preventivo de equipos e incluye el cronograma respectivo. Los registros se encuentran al día. Art. 38° y 56°, D.S. 007-98-SA.	1	0	
2.21	Cuentan con un programa de control de plagas operativo, certificado de saneamiento ambiental de una empresa autorizada por el MINSA y registros al día (desinfección, desinsectación, desratización). Art. 57°, D.S. 007-98-SA.	3	0	
2.22	Es probable que se produzca contaminación cruzada en alguna etapa del proceso. Si la respuesta es SI, indicar si es por: () Equipos rodantes o personal () Proximidad de SSHH al almacén () Diseño del almacén () 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 () Otros:..... Art. 36°, 40°, 44°, 50°, 51°, 57° del D.S. 007-98-SA.	3	0	
2.23	Realiza cada seis (06) meses la verificación de la eficacia del programa de Higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si éste se está cumpliendo). - Art. 56° del D.S. 007-98-SA, 8.4 de la R.M. 461-2007/MINSA.	3	0	
3.	MEDIDAS DE SEGURIDAD	1	0	
3.1	Presenta señalización industrial y de medidas de seguridad contra incendio. Ley 29783 Seguridad y Salud en el Trabajo	1	0	

Nota: Si alguno de los ítems no aplica para el establecimiento, indicar en las observaciones NO APLICA. El puntaje establecido para estos ítems no será sumado. El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.

PUNTAJE TOTAL OBTENIDO:

CALIFICATIVO OBTENIDO:

ESCALA DE CALIFICACION	EXCELENTE	MUY BUENO	BUENO	REGULAR	MALO
		≥98	≥93 < 98	≥86 < 93	≥76 < 86



REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:

DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:

DNI:

•

C

C



REPORTE DE CONTROL DE CALIDAD DE LOTE

Fecha: Hora de inicio: Hora de término:

Razón Social o Nombre del Proveedor:

Nº de Contrato: Fecha de Vigencia: Nº de Comité de Compras:

Nombre del Establecimiento:

Dirección del Establecimiento: Teléfono:

Ubigeo: Distrito: Provincia: Región:

Representante Legal o Responsable del Establecimiento: DNI Nº:

Número de operarios: Hombres: Mujeres:

Certificado de Saneamiento Nº: Empresa Responsable: Fecha de vigencia hasta:

Norma de Muestreo Aplicado:

	NIVEL DE INSPECCION	TIPO DE MUESTRA	TIPO DE INSPECCION	LCANCA/CL
<input type="checkbox"/> NTP-ISO 2859-1:	S1 / S2 / S3 / S4 / I / II / III	SIMPLE / DOBLE / MULTIPLE	NORMAL / REDUCIDA / RIGUROSA
<input type="checkbox"/> NTP-ISO 5538:	S1 / S2 / S3 / S4 / I		
<input type="checkbox"/> NTP-700.002:	I / II		
OTROS (ESPECIFICAR):				

Tamaño del Lote: Nº de Muestras tomadas:

PRODUCTO	MARCA	FECHA DE PRODUCCION	FECHA DE VENCIMIENTO	Nº LOTE / CODIGO LOTE	REGISTRO SANITARIO	MATERIAL DEL ENVASE	
PRESENTACION UNITARIA		PESO ó VOLUMEN NETO	UNIDAD DE MEDIDA	Nº TOTAL DE UNIDADES	CANTIDAD SUELTA (KG, LT)	TOTAL (KG/LT)	DOCUMENTACION OBLIGATORIA (*)

Nº	REQUISITO*	ESPECIFICACION*	RESULTADO	C/C
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				

* Tractor del Controlador de Recursos Fisico Organizacionales de Productos Alimentarios (PNAEQW-USEM-CC-001) C CONFORME NO NO CONFORME

OBSERVACIONES:

1.

2.

3.

4.

5.

CONCLUSIÓN:

DE ACUERDO AL REPORTE DE CONTROL DE CALIDAD DEL LOTE SE CONCLUYE QUE EL PRODUCTO: SI NO

CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES DE LA FICHA TECNICA DEL PRODUCTO, POR LO TANTO EL LOTE ES: LIBERADO RECHAZADO

REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:

DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:

DNI:





VERIFICACION DE TRANSPORTE Y ESTIBA DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

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

Dirección del Establecimiento:.....

Fecha:.....

Tipo de vehículo:.....

Nombre del conductor:.....

Licencia de Conducir:.....

N° de Guía de Remisión:.....

N°	REQUISITOS	CONFORME	NO CONFORME	OBSERVACIONES
1	CONDICIONES DEL VEHICULO*			
1.1	Estado de conservación			
1.2	Certificado de saneamiento vigente			
1.3	Estado de limpieza del vehículo (interna y externa)			
1.4	La tolva es una cabina cerrada			
Si cuenta con tolva pasar al 1.7 en caso contrario proseguir y no calificar el ítem 1.4, solo colocar el comentario en observaciones				
1.5	Cuenta con toldera que cubre toda la tolva del vehículo			
1.6	Higiene e Integridad de toldera			
1.7	La tolva no presenta olores extraños			
1.8	Higiene e Integridad de la plataforma			
1.9	Estado de limpieza de la tolva			
1.10	Es exclusivo para transporte de productos alimenticios			
1.11	No se evidencia productos tóxicos			
1.12	Temperatura del ambiente del vehículo similar al producto transportado (colocar T°)			
1.13	Cuenta con neumático de repuesto, extintor, botiquín, señales de seguridad			
2	CARGA Y ESTIBA EN EL VEHICULO			
2.1	No existe contacto directo del producto con la superficie del vehículo			
2.2	El producto ha sido adecuadamente estibado			
2.3	Aplica buenas condiciones de higiene en la operación			
2.4	Los empaques no presentan evidencia de manchas			
2.5	El personal de estiba presenta vestimenta adecuada y limpia			
2.6	Cuenta con implementos de limpieza (escoba, franela)			

*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:.....

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:.....

DNI:





VERIFICACION HIGIENICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE PREPARACION DE RACIONES

Fecha:..... Hora de inicio:..... Hora de termino:.....
 Razón Social o Nombre del Proveedor:
 N° de Contrato: N° de Comité de Compras:
 Nombre del Establecimiento:
 Dirección del Establecimiento:.....
 Ubigeo: Distrito:..... Provincia:..... Región:.....
 Representante Legal o Responsable del Establecimiento/Local:..... DNI N°:.....
 Cantidad de raciones adjudicadas:.....
 Cantidad de raciones verificadas en la supervisión:..... Turno:
 Nombre(s) de producto(s) verificado(s) al momento de la Inspección:.....
 Numero de operarios : Hombres..... Mujeres.....

REQUISITOS CANCELATORIOS:

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:

- 1.- De encontrarse y/o utilizarse insumos vencidos, infestados o deteriorados en la planta donde se elaboran las raciones, o evidenciarse el uso de insumos diferentes a los especificados en las fichas técnicas de alimentos y fichas técnicas de producción.
- 2.- De detectarse presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, moscas, etc., o evidencia de los mismos como: excremento, orina u otros, en las instalaciones de la planta.
- 3.- Condiciones de mantenimiento e higiene no adecuadas en las maquinarias, equipos y utensilios que van en contacto directo con el alimento, tales como: evidencia de áreas oxidadas y/o corroidas, restos de alimentos descompuestos, presencia de infestación en las mismas y contaminación con lubricantes u otras sustancias químicas.
- 4.- Si el establecimiento no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada con certificado microbiológico y metales pesados: plomo, cadmio y mercurio. (D.S. N° 031-2010-SA, Anexos I y II).
- 5.- La construcción e instalación del establecimiento no está debidamente concluido y equipado.
- 6.- Si existe contaminación cruzada por flujo de proceso, personal y equipos, materias primas, etc.
- 7.- Si el establecimiento se encuentra ubicado a una distancia menor de 150 metros de fuentes de contaminación: basurales, canales, pantanos, cementerios, aserraderos, entre otros, salvo casos fortuitos.

Marcar según cumplimiento de los items, 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
1	INFRAESTRUCTURA, INSTALACIONES Y EQUIPOS DEL ESTABLECIMIENTO	23.5	0	
1.1	El acceso y entorno al establecimiento se encuentra pavimentado y está en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. D.S. 007-98-SA, Art. 32°	0.5	0	
1.2	El establecimiento cumple con estar alejado 150 m de algun establecimiento o actividad con riesgo de contaminación (plagas, humos, polvo, malos olores, inundaciones y de cualquier otra fuente de contaminación). D.S. 007-98-SA, Art. 30°	1	0	
1.3	El establecimiento es exclusivo para la actividad que realiza (con alimentos). D.S. 007-98-SA, Art. 31°	1	0	
1.4	No existen conexiones del establecimiento con otros ambientes o locales incompatibles, que represente riesgo a la producción de alimentos. D.S. 007-98-SA, Art. 31°	2	0	
1.5	El acceso a los ambientes de proceso, almacenes, SS.HH. y otros ambientes se encuentran pavimentados y están en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza. D.S. 007-98-SA, Art. 32°	0.5	0	

1.6	Los ambientes de proceso, almacenes, SS.HH. y otros ambientes del establecimiento, están cerrados y protegidos (ventanas, puertas y/o otras aberturas) contra el ingreso de posibles agentes contaminantes (insectos, roedores, aves, entre otros). D.S. 007-98-SA, Art. 33°	3	0	
1.7	La distribución del ambiente permite el flujo de operaciones, desplazamiento del personal, materias primas y equipos rodantes, de manera separada del resto de ambientes. D.S. 007-98-SA, Art. 36°	3	0	
1.8	Los equipos y utensilios son de material sanitario, que permiten su fácil y completa limpieza y desinfección, no trasmite olores a los alimentos, resiste a la corrosión, se encuentran en buen estado de conservación y son de uso exclusivo para cada etapa (no genera contaminación cruzada). D.S. 007-98-SA, Art. 37°	3	0	
1.9	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan y las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento. D.S. 007-98-SA, Art. 34°, R.M. 363-2005/MINSA, Art. 6°	1	0	
1.10	La ventilación es adecuada y evita que se forme condensaciones de vapor de agua e impide el flujo del aire de la zona sucia a la zona limpia, utilizando ventanas, ventiladores, extractores, campana extractoras y otros; y, se encuentran operativos y limpios. D.S. 007-98-SA, Art. 35°	3	0	
1.11	Cuenta con equipos de medición calibrados para el control de la humedad y temperatura de los ambientes de proceso y almacén, los registros se encuentran actualizados. D.S. 007-98-SA, Art. 47°	1	0	
1.12	Cuentan con almacén para material de envases; se encuentran almacenados de manera adecuada, ordenados por fecha de ingreso, protegidos, identificados y cumplen las distancias reglamentarias. D.S. 007-98-SA, Art. 70°.	1	0	
1.13	Cuentan con almacén o gabinete exclusivo para productos y materiales de limpieza y desinfección, se encuentran almacenados en un ambiente separado de la sala de proceso, ordenados por fecha de vencimiento, identificados, en sus envases originales y convenientemente rotulados. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 39°	1	0	
1.14	Pisos, paredes, puertas, ventanas y techos de las áreas de proceso y almacenes son de material no absorbente, lisos, de colores claros, de fácil higienización y se encuentran en buen estado de mantenimiento y limpieza. D.S. 007-98-SA, Art. 33°	0.5	0	
1.15	En las áreas de proceso y almacenes existen uniones a media caña (curvo/cóncavo) entre piso-pared, que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños. D.S. 007-98-SA, Art. 33°	0.5	0	
1.16	Las superficies de trabajo en contacto directo con los alimentos son lisas, de material de uso alimentario, limpias y en buen estado de mantenimiento. D.S. 007-98-SA, Art. 37°	1	0	
1.17	Existe un contenedor principal para el acopio de residuos sólidos en condiciones adecuadas de mantenimiento e higiene, tapado y ubicado lejos de los ambientes de producción. D.S. 007-98-SA, Art. 43° y 46°; R.M. 449-2006/MINSA, Art. 9° Indicar frecuencia de recojo:.....	0.5	0	





2	SERVICIOS BASICOS	6.5	0	
2.1	Presenta sistema de abastecimiento de agua de la red pública o agua tratada. D.S. 007-98-SA, Art. 40°	0.5	0	
2.2	Los sistemas de distribución y almacenamiento de agua se encuentran en buen estado de conservación e higiene. Verificar certificados de limpieza y desinfección de tanques y sistemas, realizado por empresa autorizada por el MINSA. D.S. 007-98-SA, Art. 40°	0.5	0	
2.3	Cuenta con un sistema de evacuación de aguas residuales a la red pública operativo, se hallan protegidos y permiten el flujo sin producir mal olor, aniego o rebose. Los sumideros y desagües se mantienen cerrados herméticamente. Las trampas de grasa están operativas y limpias, D.S. 007-98-SA, Art. 42°; R.M. 363-2005/MINSA, Art. 9°	0.5	0	
3	SERVICIOS HIGIENICOS Y VESTUARIOS	5.5	0	
3.1	La relación de aparatos sanitarios es adecuada con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres), D.S. 007-98-SA, Art. 54°. Marcar la distribución observada: <ul style="list-style-type: none"> • De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 1 urinario, 2 lavatorios, 1 ducha. • De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 1 urinario, 4 lavatorios, 2 duchas. • De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 2 urinarios, 5 lavatorios, 3 duchas. • Más de 50 personas: 1 unidad adicional por cada 30 personas. Los servicios higiénicos destinados a las mujeres tendrán inodoros adicionales en lugar de los urinarios indicados para los servicios higiénicos para hombres, R.M. 363-2005/MINSA, Art. 11°	1	0	
3.2	Los servicios higiénicos cuentan con un gabinete de higienización para el lavado, secado y desinfección de manos y aviso que indique la obligación y uso del procedimiento del lavado de manos. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 11°	1	0	
3.3	Los SS.HH., están operativos, en buen estado de conservación e higiene; la ventilación de los SS.HH. es adecuada y permite la evacuación de olores y humedad sin que ello genere riesgo de contaminación cruzada hacia los ambientes donde se manipulan alimentos. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 54°	2	0	
3.4	Los vestuarios y duchas se encuentran separados de los servicios higiénicos, con número adecuado de casilleros que están en buen estado de mantenimiento y limpieza y dispuestas de manera tal que la ropa de trabajo y de diario no entren en contacto unas con otras. D.S. 007-98-SA, Art. 36°, 53° y 56°.	1	0	
3.5	Los inodoros y/o urinarios, lavatorios, duchas, paredes y pisos son de material sanitario o loza, de fácil limpieza y desinfección, de colores claros. D.S. 007-98-SA, Art. 36° y 54°. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 11°	0.5	0	
4	BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACION	31.5	0	
4.1	Cuenta con manual de buenas prácticas de manipulación (BPM) actualizado. Indicar fecha de última revisión..... R.M. 449-2006/MINSA, Art. 7° y 8°	1	0	





4.2	Lleva registro de selección y control de proveedores actualizado. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 17°	1	0	
4.3	Cuenta con informes de ensayo y/o certificados de análisis de cada lote de materias primas e insumos, emitido por la empresa fabricante, laboratorio acreditado ante INDECOP, laboratorio referencial del MINSA, universidades y/o municipalidades, que cumpla con los requisitos establecidos en las fichas técnicas del PNAEQW. Bases de Compra	2	0	
4.4	Cuenta con registros de control de materias primas e insumos recepcionados, consignando las condiciones de aspecto, sanitarios y sensoriales, así como los documentos que identifiquen su procedencia. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 17°	2	0	
4.5	Las materias primas no perecibles, perecibles (según corresponda) e insumos son estibados en tarimas (parihuelas), anaqueles o estantes limpios, a una distancia mínima de 0,20 m del piso, 0,60 m del techo y de 0,50 m entre filas de rumas y de las paredes, las cuales están en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza. D.S. 007-98-SA, Art. 72° y 73°.	0.5	0	
4.6	Los registros del almacén (Kardex) evidencian una adecuada rotación de materias primas e insumos (PEPS). R.M. 363-2005/MINSA, Art. 17°	1	0	
4.7	Las materias primas e insumos industrializados cuentan con fecha de vencimiento, Registro Sanitario, elaborados en plantas que cuentan con validación técnica oficial del plan HACCP, los mismos que deberán estar vigentes. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 10°, Inciso d.	2	0	
4.8	Los alimentos enlatados u otros tipos de envases se encuentran sin óxido, ni abombamientos, ni rotos o rajados, con las tapas y sellos de seguridad íntegros, sin pérdida de contenido, sin abolladuras y correctamente rotulado (Fecha de vencimiento, Reg. Sanit. Vigente, etc.). R.M. 363-2005/MINSA, Art. 18°	2	0	
4.9	Las operaciones desde la recepción hasta la distribución siguen un flujo ordenado y consecutivo, con la debida separación entre los ambientes de proceso: procesamiento de crudos, de cocidos, enfriados y terminados, que permite reducir el riesgo de contaminación cruzada. D.S. 007-98-SA, Art. 44°	3	0	
4.10	Los productos hidrobiológicos cuentan con protocolo técnico de registro sanitario vigente, certificado oficial sanitario y de calidad del producto, que incluye prueba de esterilidad comercial y elaborados en plantas con protocolo técnico de habilitación o registro de planta de procesamiento industrial otorgado por SANIPES. Bases de Compra.	2	0	
4.11	Los productos de procesamiento primario, que se utilizarán para la elaboración de raciones, cuentan con autorización sanitaria del establecimiento donde se procesan, emitido por SENASA y/o registro sanitario emitido por DIGESA. D.S. 004-2011-AG Art. 33°.	2	0	
4.12	Realiza la limpieza y desinfección de las superficies de trabajo, equipos y utensilios, estos últimos se secan adecuadamente, por escurrimiento o al aire, los que se guardan protegidos hasta su próximo uso. Verificar registros. R.M. 363-2005/MINSA, Art. 14°	0.5	0	





4.13	El ingreso a la sala de proceso cuenta con un gabinete de higienización, compuesto por maniluvio (implementado con agua potable, grifo no activado a mano, jabón líquido sin aroma, desinfectante, sistema de secado de manos) y pediluvio (esponja, felpudo u otro) que se encuentran operativos. D.S. 007-98-SA, Art. 55°.	2	0	
4.14	Las áreas de proceso se encuentran adecuadamente señalizados, con avisos referidos a buenas prácticas de manipulación (Ej: obligatoriedad de lavarse las manos, uso completo del uniforme, etc.) D.S. 007-98-SA, Art. 55°.	0.5	0	
4.15	No es probable que se produzca contaminación cruzada en alguna etapa del proceso, D.S. 007-98-SA, Art. 36°, 40°, 44°, 50°, 51°, 57°. Si la respuesta es SI, indicar si es por: () equipos o personal. () proximidad de SSHH a la sala de proceso. () el diseño de la sala / flujo. () el uso de sustancias tóxicas de limpieza y desinfección, combustible, otros. () disposición de residuos sólidos. () insectos (no infestación). () otros, indicar :	3	0	
4.16	Efectúan la calibración de equipos e instrumentos, cuentan con registros (Indicar última fecha). Indicar instrumentos sujetos a calibración, frecuencia y método D.S. 007-98-SA, Art. 47°, 60°.	1	0	
4.17	Los envases o empaques utilizados son descartables de grado alimentario, biodegradable y resiste el acondicionamiento y apilamiento que asegura su manipulación, transporte y conservación apropiados del producto final. Revisar certificados y fichas técnicas. D.S. 007-98-SA, Art.118°. D.S. 011-2010-MINAM. Art. 4.1.5, b).	1	0	
4.18	El grado de cocción de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una temperatura por encima de los 80°C. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.24°	0.5	0	
4.19	El descongelado de alimentos se realiza según los procedimientos de la norma sanitaria, R.M. N° 363-2005/MINSA, Art. 23°	0.5	0	
4.20	Los alimentos perecibles según corresponda se hallan refrigerados (temperaturas inferiores a 5°C) o congelados (temperaturas inferiores a -18°C). R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.19°	0.5	0	
4.21	Los equipos de refrigeración y congelación cuentan con el correspondiente dispositivo de medición de temperatura. Verificar registros. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.19°	0.5	0	
4.22	Las grasas y aceites usados para preparar los alimentos no son reutilizados. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.24°	0.5	0	
4.23	Para probar los alimentos se realiza de forma higiénica, utilizando: cucharón-cuchara y plato, dos cucharas u otros adecuados. R.S N° 019-81-SA, ítem 9.13	0.5	0	
4.24	La temperatura mínima para conservar los alimentos calientes, previo a su consumo es de 60°C. Anexo 1. Definiciones de la R.M. N° 363-2005/MINSA.	1	0	
4.25	Se completa el servido de las raciones en un período máximo de 3 horas. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.29°	1	0	





5	REQUISITOS SANITARIOS DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS	4	0	
5.1	Realizan un control diario de la higiene, presentación personal y signos de enfermedad infectocontagiosa de los manipuladores, D.S. 007-98-SA, Art. 49° y 50°. Esto se encuentra registrado.	1	0	
5.2	Realizan un control médico completo (incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo), D.S. 007-98-SA, Art. 49°, en forma semestral. Este control es realizado por un Hospital () Centro de Salud () u otro autorizado por el MINSA, indicar:	2	0	
5.3	Los manipuladores son exclusivos de cada área y se encuentran en adecuadas condiciones de aseo y presentación personal, uniformados de color claro (mandil/chaqueta - pantalón/overol, calzado, mascarilla y gorro), identificados con colores diferenciados, de acuerdo a la actividad que realizan (incluido en personal de limpieza y mantenimiento). D.S. 007-98-SA, Art. 50°, 51°, 53°	0.5	0	
5.4	Cuentan con registros de capacitación del personal sobre temas relacionados a Buenas Prácticas de Manufactura, Programa de Higiene y Saneamiento, inocuidad, Calidad y HACCP; y, se cumple con la frecuencia establecida. D.S. 007-98-SA, Art. 52°; R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.37°.	0.5	0	
6	PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS)	11	0	
6.1	Cuentan con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado. Indicar fecha de la última revisión..... R.M. 449-2006/MINSA, Art. 7° y 8°	1	0	
6.2	Cuentan con un plan de monitoreo de la calidad sanitaria del agua que utilizan, mediante análisis microbiológicos y fisicoquímicos. Verificar cumplimiento; D.S. 031-2010-SA, Art. 60° al 63° y R.M. N° 591-2008/MINSA, Art. 6.2°- XVI.4	2	0	
6.3	Cuenta con los registros actualizados de la higienización de ambientes, equipos y utensilios. D.S. 007-98-SA Art. 56°, 60°	1	0	
6.4	Los contenedores para la disposición de residuos sólidos de la sala de proceso tienen tapa y se encuentran en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.10°	0.5	0	
6.5	Se utilizan desinfectantes (autorizados por el MINSA) para los utensilios, y hay conocimiento de su correcto uso, conforme a las indicaciones del fabricante o, en su defecto, se utiliza hipoclorito de sodio en las concentraciones adecuadas, de acuerdo al uso. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.14°	0.5	0	
6.6	Cuentan con un programa de mantenimiento preventivo de equipos e incluye el cronograma respectivo. Los registros se encuentran al día. D.S. 007-98-SA, Art. 37°, 60°.	1	0	
6.7	Cuentan con un programa de control de plagas operativo y certificado de fumigación vigente (desinfección, desinsectación, desratización) y los insecticidas y rodenticidas utilizados son autorizados por el MINSA. D.S. 007-98-SA, Art. 57°. Cuenta con planos de ubicación y registros de monitoreo y verifican su operatividad <i>in situ</i> .	1	0	
6.8	Realizan la verificación cada 6 meses, de la eficacia del programa de higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies vivas (manos de manipuladores), equipos y ambientes. R.M. N° 363-2005/MINSA, Art.39°	2	0	





6.9	Los ambientes se encuentran libres de materiales ajenos a la actividad y equipos en desuso. D.S. 007-98-SA, Art. 48°	1	0	
6.10	Se controla el nivel de cloro libre residual, de acuerdo a la frecuencia establecida. Durante la inspección el nivel de cloro libre residual en el agua de la sala de proceso no deberá ser menor de 0,5 mg/l. D.S. 031-2010-SA Art. 66°	1	0	
7	DEL SISTEMA HACCP	23	0	
7.1	El plan HACCP establece la política de calidad, objetivos y compromiso gerencial de la empresa. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 5°	0.5	0	
7.2	El plan HACCP presenta la estructura del equipo HACCP y son los que actualmente laboran, se indican los nombres, firmas y sus respectivas funciones. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 17°	0.5	0	
7.3	El equipo HACCP es multidisciplinario y se encuentra debidamente capacitado en temas relacionados a higiene alimentaria, HACCP, procesos, etc. (pedir certificados actualizados, máximo un año). R.M. 449-2006/MINSA, Art. 17°	1	0	
7.4	En el plan HACCP se definen cada uno de los productos o línea de productos que elaboran y declaran los ingredientes empleados. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 18°	1	0	
7.5	En el plan HACCP se identifica la población objetivo al que se dirige el producto (indicar: Ej. niños, ancianos, población vulnerable, etc.) R.M. 449-2006/MINSA, Art. 19°	0.5	0	
7.6	En el plan HACCP se indica el uso previsto al que han de destinarse los productos. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 19° Indicar:.....	0.5	0	
7.7	El diagrama de flujo se encuentra completo por producto(s) o línea de producto(s), indicando todas las etapas detalladas según secuencia de las operaciones. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 20°	1	0	
7.8	El diagrama de flujo guarda relación con la descripción del proceso en el análisis de peligros y lo observado en el establecimiento (confirmación IN SITU). R.M. 449-2006/MINSA, Art. 21°	1	0	
7.9	Se han identificado todos los posibles peligros inherentes a las materias primas e insumos y al proceso en sí. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 22°	1	0	
7.10	Se determinan los peligros significativos en base a la severidad y el riesgo. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 22°	1	0	
7.11	En el análisis de peligros, las medidas preventivas para cada etapa u operación se están cumpliendo a cabalidad y están debidamente documentadas. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 22°	1	0	
7.12	Los procedimientos de vigilancia de los PCC son efectuados con rapidez y permiten la obtención de datos en tiempo real. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 25°	2	0	
7.13	Se establece el uso de registros en el (los) PCC, se identifica al (los) responsable (s) del monitoreo y se encuentran cercanos a los puntos de monitoreo. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 25°	2	0	
7.14	El personal que controla el (los) PCC, están capacitados en la aplicación de medidas correctivas en el caso de presentarse desviación de los límites críticos. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 12°, 25°	1	0	





7.15	Las medidas correctivas se encuentran registradas y debidamente archivadas. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 26°	1	0	
7.16	Cuentan con procedimientos de verificación con frecuencia establecida con el propósito de mantener el sistema HACCP funcionando eficazmente y durante la verificación se utilizan métodos, procedimientos y ensayos de laboratorio que constatan y determinan la idoneidad del sistema. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 27°	1	0	
7.17	Cumplen con las frecuencias establecidas para realizar los análisis microbiológicos y fisicoquímico a fin de verificar la calidad del producto final. R.M. 591-2008-MINSA, numeral 5.3	2	0	
7.18	Los registros son legibles, permanentes y reflejan exactamente el acontecimiento, condición o actividad real. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 28°	1	0	
7.19	Cuenta con procedimientos de quejas del consumidor y recolecta del producto final. Verificar registros. D.L. 1062, Art. 5°; D.S. 034-2008-AG, Art. 4°; R.M. 449-2006/MINSA, Art. 10°, inciso h	1	0	
7.20	Cuentan con procedimientos del diseño de producto no conforme. Verificar registros. R.M. 449-2006/MINSA, Art. 26°; D.S. 007-98-SA, Art. 69°	1	0	
7.21	Los registros y documentación permiten realizar la rastreabilidad de los productos distribuidos (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en determinada producción). D.S. 034-2008-AG, Art. 17° y 18°; R.M. 449-2006-MINSA Art 10°, inciso g.	2	0	

Nota: Si alguno de los ítems no aplica para el establecimiento, indicar en las observaciones NO APLICA. El puntaje establecido para estos ítems no será sumado. El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.

PUNTAJE TOTAL OBTENIDO:

CALIFICATIVO OBTENIDO:

ESCALA DE CALIFICACION	EXCELENTE	MUY BUENO	BUENO	REGULAR	MALO
		≥98	≥93 < 98	≥86 < 93	≥76 < 86

REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:

DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:

DNI:



VERIFICACION DE EXISTENCIAS DE MATERIAS PRIMAS / INSUMOS

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

Dirección del Establecimiento:.....

Fecha:.....

MATERIAS PRIMAS / INSUMOS						
FECHA DE RECEPCION						
ORIGEN / PROCEDENCIA (R/N/I)						
PROVEEDOR						
FABRICANTE						
MARCA						
PRESENTACION						
N° DE LOTE						
CANTIDAD						
PESO NETO - PESO DRENADO / ENVASE						
FECHA DE PRODUCCION						
FECHA DE VENCIMIENTO						
N° DE REGISTRO SANITARIO						
N° CERTIFICADO / INFORME DE ENSAYO						
N° DE GUIA REMISION						
DOCUMENTACION OBLIGATORIA DEL PNAEQW (*)						
ASPECTOS EXTERNOS DE LOS ENVASES(*)						
HIGIENE / INTEGRIDAD DE EMPAQUE (*)						
AUSENCIA DE MATERIAS EXTRAÑAS (*)						
AUSENCIA DE INFESTACION (*)						
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO (*)						
TEMPERATURA / HUMEDAD RELATIVA DEL AMBIENTE						
TEMPERATURA DE PRODUCTOS QUE REQUIEREN REFRIGERACIÓN/CONGELACION						
CONDICIONES DE PRESERVACION DE PRODUCTOS QUE REQUIEREN REFRIGERACIÓN/CONGELACION (*)						
PRESERVACION DE SALDOS (*)						
R: REGIONAL N: NACIONAL I: IMPORTADO (*) COLOCAR: C (CONFORME) O NC (NO CONFORME)						



OBSERVACIONES:

REPRESENTANTE DEL PNAEQW
 Nombres y Apellidos:
 DNI:

RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO
 Nombres y Apellidos:
 DNI:

2. CONTROL DE PROCESO

	HORA						
2.1 CONDICION DE MATERIA PRIMA / INSUMO A UTILIZAR							
HIGIENE DE OPERACION							
HIGIENE/INTEGRIDAD DEL EMPAQUE							
HIGIENE DE AMBIENTE							
HIGIENE DE PERSONAL							
2.2 DOSIFICACION DE MATERIA PRIMA / INSUMO							
BALANZA OPERATIVA, LIMPIA Y CALIBRADA							
HIGIENE DE OPERACION							
HIGIENE DE ENVASES DE PESADO							
HIGIENE DE AMBIENTE							
HIGIENE DE PERSONAL							
2.3 ACONDICIONAMIENTO DE INGREDIENTES (DILUCION, MEZCLADO, BATIDO, AMASADO, OTROS:.....)							
HIGIENE DE PERSONAL							
HIGIENE DE EQUIPOS							
HIGIENE Y ESTADO DE UTENSILIOS Y MATERIALES							
HIGIENE DE AMBIENTE							
HIGIENE DE OPERACION							
2.4 PREPARACION							
TEMPERATURA INICIAL DE COCCION							
TEMPERATURA FINAL DE COCCION							
TIEMPO DE COCCION							
TIEMPO TOTAL DE PREPARACION							
CONDICIONES DE FERMENTACION (CUANDO APLICA)							
TIEMPO DE ENFRIADO (CUANDO APLICA)							
HIGIENE DE PERSONAL							
HIGIENE DE EQUIPOS							
HIGIENE DE UTENSILIOS							
HIGIENE DE AMBIENTE							
CARACTERISTICAS SENSORIALES DEL PRODUCTO							
2.5 ENVASADO / EMPACADO							
HIGIENE/INTEGRIDAD DEL ENVASE							
HIGIENE DE OPERACION							
HIGIENE DE UTENSILIOS Y MATERIALES							
HIGIENE DE PERSONAL							
HIGIENE DE EQUIPOS							
HIGIENE DE AMBIENTE							
TEMPERATURA DE ENVASADO							
2.6 PRODUCTO TERMINADO EN ESPERA							
HIGIENE DEL AMBIENTE							
HIGIENE DE MATERIALES							
HIGIENE DE PERSONAL							
HIGIENE DE OPERACION							
TIEMPO DE ESPERA							

3. CONTROL DE DISTRIBUCION

	TIPO DE VEHICULO						
	N° DE PLACA						
3.1 CONDICIONES DEL VEHICULO							
LIMPIEZA Y DESINFECCION (INTERNA Y EXTERNA)							
TOLVA CERRADA							
EXCLUSIVO PARA LAS RACIONES							
NO SE EVIDENCIA PRODUCTOS TOXICOS U OTROS							
3.2 CARGA, ESTIBA Y DESCARGA							
HIGIENE DE PERSONAL							
HIGIENE DE OPERACION							
NO EXISTE CONTACTO DIRECTO DEL PRODUCTO CON LA SUPERFICIE DEL VEHICULO							
INTEGRIDAD DE VASOS Y OTROS A LA ENTREGA EN LA II. EE.							
TIEMPO DE TRASLADO A LA II. EE.							
TEMPERATURA DEL BEBIBLE EN LA II. EE.							
COMPLETAR SEGUN CORRESPONDA: C: CONFORME NC: NO CONFORME							

OBSERVACIONES:

REPRESENTANTE DEL PNAEQW

Nombres y Apellidos:
DNI :

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombres y Apellidos:
DNI :



VERIFICACION DEL PESO DE RACIONES

Nombre del Establecimiento: Turno:

Dirección del Establecimiento:

Fecha: Nombre de la ración:

Marca / Serie de Balanza (s): N° Certificado de Calibración:

Plan de muestreo: NTP ISO 2859-1, Nivel General II, LCA 4,0 Raciones por Día:

Destinado a niños de: Tara:

Inicial () 1° a 3° grado () 4° a 6° grado ()

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

Nota: las muestras tomadas deben representar toda la producción del turno.

N° Muestra Aceptable (LCA) N° Muestra No Conforme encontrada

Resultado Final: C: Conforme / NC: No Conforme

OBSERVACIONES:

REPRESENTANTE DEL PNAEQW
Nombres y Apellidos:
DNI:

REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO
Nombres y Apellidos:
DNI:





ACTA DE SUPERVISION

Fecha:..... Hora de inicio:..... Hora de termino:.....
 Razón Social o Nombre del Proveedor:
 N° de Contrato: N° de Comité de Compras:
 Nombre del Establecimiento:
 Dirección del Establecimiento:.....
 Ubigeo: Distrito:..... Provincia:..... Región:.....
 Representante Legal o Responsable del Establecimiento/Local:..... DNI °:.....
 Cantidad de raciones adjudicadas:.....
 Cantidad de raciones verificadas en la supervisión:..... Turno:
 Nombre(s) de producto(s) verificado(s) al momento de la Inspección:.....
 Numero de operarios : Hombres..... Mujeres.....

Habiendo realizado la verificación y evaluación correspondiente del establecimiento, se encontró lo siguiente:

○

○





PROTOCOLO PARA LA SUPERVISIÓN
DE ESTABLECIMIENTOS DE
ALMACENAMIENTO Y
FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS
ALIMENTICIOS PARA EL PROGRAMA
NACIONAL DE ALIMENTACIÓN
ESCOLAR QALI WARMA

Diciembre 2013





1. INTRODUCCION

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

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

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

Para lograr los objetivos del programa es necesario garantizar una atención alimentaria de calidad e inocuidad desde el almacenamiento de los productos alimenticios hasta su distribución a las Instituciones educativas, con el fin de prevenir riesgos de ocurrencias de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) originadas por el consumo de alimentos contaminados y las deficiencias en las buenas prácticas de almacenamiento y su entorno.

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

Por ello, considerando que es responsabilidad del PNAE QALIWARMA asegurar el cumplimiento de las condiciones necesarias para la oferta de un servicio de calidad, en el caso particular de los proveedores que almacenan, fraccionan y distribuyen productos alimenticios, especialmente en el ámbito sanitario, se ha establecido el Protocolo para la Supervisión de los Establecimientos de Almacenamiento y Fraccionamiento de Productos Alimenticios; según se detalla en el presente documento.

2. ENFOQUES

- El MIDIS 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 Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, establece 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, que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, prevé el principio de alimentación saludable y segura que *"las autoridades competentes, consumidores y agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria tiene el deber general de actuar respetando y promoviendo el derecho a una alimentación saludable y segura, 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."*

- La Ley N° 29571- Código de Protección y Defensa del Consumidor, en su artículo 30° establece 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."*

3. BASE LEGAL

- 3.1. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 3.2. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
- 3.3. Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de cogestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.4. Resolución de Dirección Ejecutiva N° 2031-2013-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el Manual de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.5. Decreto Supremo N° 001-2013-MIDIS, que establece disposiciones para la transferencia de recursos financieros a comités u organizaciones que se constituyan para proveer los bienes y servicios del Programa Nacional Cuna Más y el Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.6. Resolución Ministerial N° 192-2012-MIDIS, que aprueba la Directiva N° 007-2012-MIDIS "Lineamientos para la evaluación, seguimiento y gestión de la evidencia de las políticas, planes, programas y proyectos del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social".
- 3.7. Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.
- 3.8. Resolución Ministerial N° 451-2006/MINSA - "Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación".
- 3.9. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitarios de Alimentos y Bebidas.
- 3.10. El Decreto Legislativo N° 1062 - Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.11. Decreto Supremo N° 034-2008-AG - Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- 3.12. 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.
- 3.13. Resolución Ministerial N° 222-2009/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas de alimentos y bebidas de consumo humano.
- 3.14. Ley N° 29571-Código de Protección y Defensa del Consumidor.





- 3.15. Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSA, que aprueba la Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.
- 3.16. Resolución Ministerial N° 449-2001-SA-DM, que aprueba la Norma Sanitaria para trabajos de desinsectación, desratización, desinfección, limpieza y desinfección de reservorios de agua, limpieza de ambientes y de tanques sépticos.
- 3.17. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) - Código Internacional Recomendado de Prácticas de Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- 3.18. Decreto Supremo N° 004-2011-AG, Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.
- 3.19. 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.

4. JUSTIFICACIÓN

La ocurrencia de eventos de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) se presenta en toda la cadena alimentaria considerándose también al almacenamiento y fraccionamiento, como consecuencia de las malas prácticas de almacenamiento y distribución de los alimentos por parte de los proveedores.

Los daños provocados por los alimentos mal almacenados son en el mejor de los casos, desagradables, y en el peor pueden ser fatales.

Por ello, resulta necesario contar con un protocolo para la supervisión de los establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento de productos alimenticios, de manera que se facilite la identificación oportuna de posibles debilidades que puedan afectar la calidad de los productos y así minimizar los riesgos que pudieran afectar la salud e integridad de las niñas y niños usuarios.

5. OBJETIVO GENERAL

Definir el procedimiento para realizar la supervisión a los establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento de productos alimenticios de los proveedores del PNAEQW y conocer su estado situacional en cada Unidad Territorial.

6. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Uniformizar criterios para la ejecución de las supervisiones a los establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento de productos alimenticios, de los proveedores del PNAEQW.
- Uso adecuado de las herramientas y frecuencias establecidas en el presente protocolo.
- Verificar las condiciones higiénico-sanitarias de los establecimientos de almacenamiento de productos, incluyendo el proceso de fraccionamiento en caso aplique y las unidades de transporte.
- Conocer los canales de comunicación para el buen desarrollo de las actividades de supervisión de los establecimientos de Almacenamiento y Fraccionamiento de Productos Alimenticios y el adecuado reporte de la información generada.



ALCANCE

El presente protocolo aplica a todas las supervisiones que se realicen a los establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento de productos alimenticios (perecibles y no perecibles), de los proveedores del PNAEQW en cada Unidad Territorial.

Asimismo, se aplica para proveedores de la modalidad de productos perecibles, no perecibles o canasta básica de productos no perecibles.



8. RESPONSABLES

a) Monitor de Control de Calidad de Establecimientos.

- a.1) Verifica las condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos.
- a.2) Verifica las existencias de las materias primas e insumos.
- a.3) Verifica las condiciones del fraccionamiento, en caso aplique.
- a.4) Realiza la evaluación de los lotes de productos para su liberación o rechazo (según protocolo "Liberación de Lote", PNAEQW-US&M-CC-P03).
- a.5) Verifica las unidades de transporte y almacenamiento de los productos.
- a.6) En los casos de alerta sanitaria o incumplimientos al contrato, comunica al Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) y genera el informe correspondiente, en un plazo no mayor a 24 horas.
- a.7) Genera los registros y actas de acuerdo a la frecuencia establecida. Estos documentos quedarán en el archivo de la Unidad Territorial.
- a.8) Ingresa los resultados al sistema informático del PNAEQW.
- a.9) Genera informes sobre las actividades de supervisión.
- a.10) Otras que se le sean asignadas.

b) Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces)

- b.1) Elabora el cronograma de supervisiones y establece la rotación de los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.2) Hace seguimiento a los Monitores de Control de Establecimientos.
- b.3) Mantiene en custodia los documentos e informes de las supervisiones.
- b.4) Verifica que la data en el sistema del PNAEQW, se encuentre correcta y al día.
- b.5) Coordina con las Autoridades Sanitarias en caso de alertas.
- b.6) Brinda la información técnica pertinente relacionada a los productos de los proveedores del PNAEQW.
- b.7) Genera los informes sobre el seguimiento de las Alertas Sanitarias u otros.
- b.8) Emite el informe técnico con el reporte de los incumplimientos que pudieran haberse evidenciado durante las supervisiones y que están sujetos a penalidad o resolución, para que sean comunicados al Comité de Compra.
- b.9) Emite, mensualmente, el informe de Estado Situacional de los Establecimientos de Proveedores (plantas y/o almacenes) de la Unidad Territorial y elabora el Proyecto de informe dirigido a la Unidad de Supervisión y Monitoreo
- b.10) Otras que se le sean asignadas.

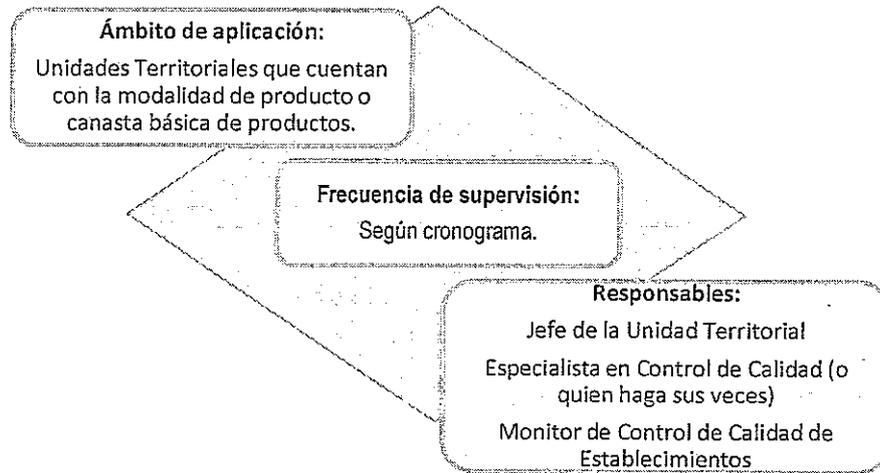
c) Jefe de la Unidad Territorial

- c.1) Comunica al Comité de Compra sobre las penalidades y/o resoluciones que puedan aplicar por incumplimientos detectados durante la supervisión de los establecimientos.
- c.2) Emite los Oficios a las Autoridades Sanitarias sobre los casos de alertas.
- c.3) Remite los Informes de Estado Situacional a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.
- c.4) Hace cumplir el presente protocolo por todos los involucrados en su Unidad Territorial.





9. ESQUEMA DE LA SUPERVISIÓN



9.1. Programación de Supervisión:

De acuerdo a lo establecido por el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces).

9.2 Priorización de Supervisiones:

Deberán priorizar las supervisiones, en función al riesgo de los productos y el cronograma de entrega.

10. PROCEDIMIENTO PARA LA SUPERVISIÓN DE LOS ESTABLECIMIENTOS DE ALMACENAMIENTO Y/O FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Antes de realizar las supervisiones, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá contar con los siguientes documentos:

- Carta de presentación (Ver Anexo N°04) y/o credencial del PNAEQW, firmado por el Jefe de la Unidad Territorial.
- Copia del (los) contrato (s) de compra venta y adendas correspondientes.
- Copia de las bases de compra.
- Copia de las Fichas Técnicas de Productos Alimenticios del PNAEQW.
- Copia del Protocolo y herramientas de supervisión para establecimientos de almacenamiento y fraccionamiento de productos alimenticios.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, para realizar las supervisiones, deberá portar indumentaria adecuada, completa (calzado adecuado, mandil, toca, protector naso bucal, guantes) y respetar las normas de higiene del establecimiento.

En el caso que no se permita el ingreso al Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, 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 porque no se firma el acta.

En la primera supervisión se verificará que la ubicación del establecimiento corresponda con lo declarado por el proveedor a la firma del contrato. En caso de no encontrarse la dirección, ser falsa o incorrecta el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, hará constar en el Acta de Supervisión, la irregularidad e informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.





Las supervisiones siempre se realizarán contando con la presencia o el acompañamiento del Representante Legal del Establecimiento o con la persona a quien se delegue. El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, podrá formular preguntas al personal que se encuentre trabajando en el almacén y/o planta de fraccionamiento, 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.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos deberá requerir copia vigente de la Licencia Municipal de Funcionamiento, de los Certificados de Saneamiento Ambiental del establecimiento y de las unidades de transporte. En caso el rubro de la Licencia de Funcionamiento no corresponda o los Certificados de Saneamiento no se encuentren vigentes, se hará constar en el Acta de Supervisión la irregularidad y se informará a la Unidad Territorial del PNAEQW.

El tiempo de duración de la supervisión, será el necesario para realizar la evaluación de las materias primas y liberación de lote, verificación de las condiciones higiénico-sanitarias, verificación de las unidades de transporte y almacenamiento de los productos alimenticios.

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

Asegurarse de revisar sus observaciones, corregir la ortografía y que los comentarios estén relacionadas con la supervisión realizada.

PASO 1: VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS CRITERIOS DE INOCUIDAD EN LOS ESTABLECIMIENTOS DE ALMACENAMIENTO Y/O FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS Y SU DISTRIBUCION

La verificación del cumplimiento de criterios mínimos establecidos, se realiza haciendo uso de los formatos de supervisión a los establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento de productos:

a) *FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R06: VERIFICACIÓN HIGIÉNICO SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO DE ALMACÉNAMIENTO Y/O FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS.*

a.1 Frecuencia de aplicación

Una vez por semana. La frecuencia puede variar en función al grado de cumplimiento.

a.2 De los requisitos cancelatorios

Estos requisitos son aplicables durante la verificación higiénico-sanitaria del establecimiento, en la etapa de proceso de compra o etapa de ejecución. Se indica un listado de 07 ítems cancelatorios:

- De encontrarse productos vencidos, infestados o deteriorados en el almacén.
- De encontrar productos industrializados que no cuenten con registro sanitario y/o fecha de vencimiento en el rotulado.
- La construcción e instalación del establecimiento no está debidamente concluido y equipado.
- Si el establecimiento no cuenta con agua potable de la red pública o agua tratada con certificado microbiológico y metales pesados: plomo, cadmio y mercurio. (D.S. N° 031-2010-SA, Anexos I y II).
- De detectarse presencia de algún animal, tales como: roedor, perro, gato, ave, cucaracha, moscas, etc., o evidencia de los mismos como: excremento, orina u otros, en las instalaciones del almacén y/o área de fraccionamiento.
- Si existe contaminación cruzada por flujo de proceso, personal y equipos, alimentos, etc.
- Si el establecimiento se encuentra ubicado a una distancia menor de 150 metros de fuentes de contaminación tales como: basurales, camales, pantanos, cementerios, aserraderos, entre otros, salvo casos fortuitos.





De encontrarse incumplimiento en alguno, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá marcar el ítem según corresponda, suspenderá la supervisión así como las actividades en el establecimiento y comunicará a la Unidad Territorial.

a.3 De los requisitos a evaluar

El registro incluye 03 rubros de requisitos, los cuales tienen un puntaje que deberá ser asignado según corresponda. En la columna OBSERVACIONES, se deberá detallar la justificación del puntaje asignado.

Siguiendo el registro, se evaluará el cumplimiento de los requisitos establecidos como sigue:

1. Infraestructura, instalaciones y equipos:

- 1.1 Constatar que el establecimiento esté protegido contra plagas y acumulación de desechos sólidos y líquidos.
- 1.2 Verificar que las vías de acceso y el entorno este pavimentado (vereda) y en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza.
- 1.3 Corroborar que el establecimiento sea exclusivo, para la actividad.
- 1.4 Constatar que los productos cumplen con las condiciones de almacenamiento, a fin de permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores.
- 1.5 Verificar que los productos que requieren refrigeración cumplen con las condiciones de almacenamiento, a fin de permitir la circulación del aire frío.
- 1.6 Corroborar que la iluminación sea suficiente permitiendo el desarrollo de las operaciones y que las luminarias estén protegidas, higienizadas y en buen estado de mantenimiento.
- 1.7 Constatar que cuenten con abastecimiento de agua potable de la red pública o agua tratada. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 1.8 Verificar si la ventilación es adecuada e indicar los equipos utilizados, los cuales deben encontrarse operativos y limpios.
- 1.9 Revisar que los materiales de limpieza y desinfección se encuentren en buen estado de mantenimiento, sean exclusivos, ordenados, identificados, y convenientemente rotulados.
- 1.10 Verificar que los pisos, paredes, techos y puertas sean de material no absorbente, lisos, de colores claros, de fácil limpieza y en buen estado de mantenimiento.
- 1.11 Visualizar que exista uniones a media caña (cóncavos) entre paredes y pisos en las áreas del fraccionamiento.
- 1.12 Corroborar que exista un contenedor principal con tapa, para el acopio de residuos sólidos. Deben encontrarse en buenas condiciones de mantenimiento e higiene y estar ubicados lejos del almacén. Indicar frecuencia de recojo.
- 1.13 Verificar si cuenta con montacargas, transpaletas hidráulicas, u otros medios de transporte y que estén en buen estado de mantenimiento y limpieza.
- 1.14 Constatar que cuenten con recipientes plásticos o metálicos dentro del almacén, con tapa y bolsa interna, para el acopio de residuos sólidos. Deben encontrarse en buenas condiciones de mantenimiento e higiene.
- 1.15 Verificar que los productos que requieren cadena de frío se almacenen en equipos de refrigeración o congelación, según corresponda. Revisar que los equipos cuenten con





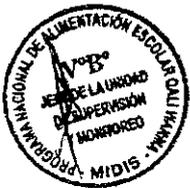
termómetros calibrados y que durante el almacenamiento se evite la contaminación cruzada. Revisar los certificados de calibración.

- 1.16 Corroborar que los equipos de refrigeración y congelación cuenten con dispositivo de medición de temperatura.
 - 1.17 Revisar que cuente con un sistema de control de plagas (atrapa insectos), operativos y ubicados de tal manera que no contaminen los productos.
 - 1.18 Revisar que los materiales de limpieza y desinfección se encuentren almacenados en un ambiente o gabinete exclusivo, ordenados, identificados, en sus envases originales y convenientemente rotulados.
 - 1.19 Corroborar que los envases primarios para fraccionamiento no transfieran olores ni contaminen el producto, sean de uso alimentario, de primer uso, estén protegidos y no contaminen.
 - 1.20 Verificar que las ventanas estén protegidas; las puertas y portones adyacentes al exterior y a áreas de residuos cuenten con flejes en el borde inferior para evitar la contaminación.
 - 1.21 Constatar que los SS.HH. cuenten con gabinete de higienización (lavado, secado y desinfección de manos). Avisos de atención y procedimientos del lavado de manos.
 - 1.22 Verificar que los vestuarios y duchas estén separados de los SS.HH. Revisar que los casilleros de los vestuarios estén en número suficiente, que la ropa de trabajo y de diario no entren en contacto unas con otras y que se encuentren en buen estado de mantenimiento.
 - 1.23 Corroborar que cuente con los SS.HH y vestuarios por género, en cantidad suficiente, separadas, en condiciones que eviten la contaminación hacia el área de almacén.
 - 1.24 Verificar que los SS.HH. sean iluminados y ventilados que eviten contaminación cruzada a los distintos ambientes.
 - 1.25 Visualizar que el establecimiento cuente con áreas señalizadas e instrucciones referidas a buenas prácticas de manipulación.
 - 1.26 Observar que los sistemas de distribución y almacenamiento de agua son de material sanitario, buen estado de mantenimiento y protección. Solicitar certificados de limpieza y desinfección de tanques y cisternas realizadas por una empresa autorizada por el MINSA.
 - 1.27 Verificar que los almacenes estén libres de materiales o equipos en desuso, para evitar la contaminación cruzada y proliferación de plagas.
- 2. Prácticas Sanitarias y Documentación:**
- 2.1. Observar que se evite la acumulación de desechos y/o desperdicios en el almacén de alimentos.
 - 2.2 Visualizar que el personal aplique las Buenas Prácticas de Manufactura (lavado de manos, uñas, corte de cabellos).
 - 2.3 Verificar la higiene, presentación (uniforme) en colores claros, diferenciados, de acuerdo a la actividad que realizan a fin de que no sean una fuente de contaminación para los productos alimenticios.
 - 2.4 Observar que los combustibles, grasas, de los equipos de carga y transporte no originen contaminación.





- 2.5 Verificar al ingreso del área de almacenamiento un gabinete de higienización, operativo con todos los implementos necesarios.
- 2.6 Revisar el kardex de productos almacenados y verificar si realizan una adecuada rotación de productos en almacén (PEPS y fecha de vigencia).
- 2.7 Verificar que los productos almacenados cuenten con registro sanitario, fecha de vencimiento y que hayan sido elaborados en plantas que cuenten con validación técnica oficial vigente de su plan HACCP. Adjuntar copias.
- 2.8 Revisar que las características externas de los envases, de los productos, se encuentren íntegros, con registro sanitario vigente; además verificar su correcto rotulado.
- 2.9 Revisar que los productos hidrobiológicos cuenten con los documentos obligatorios establecidos en las Fichas Técnicas de alimentos del PNAEQW y contrastar su conformidad. Adjuntar copias.
- 2.10 Verificar que los productos de procesamiento primario cuenten con Autorización Sanitaria emitida por SENASA y/o registro sanitario emitido por DIGESA. Adjuntar copias.
- 2.11 Observar que los productos de procesamiento primario y/o industrializados fraccionados, cuenten con autorización sanitaria emitida por SENASA, y registro sanitario emitido por DIGESA que corresponda a la presentación del producto.
- 2.12 Observar que los equipos y utensilios utilizados en el fraccionamiento deben estar fabricados de materiales que no produzcan y transmitan sustancias tóxicas, malos olores, sabores desagradables y diseño que facilite su limpieza y desinfección.
- 2.13 Verificar que los productos estén rotulados, donde se consigne información mínima del producto. Los productos industrializados y fraccionados también consignarán la misma información a excepción del lote según sea el caso. Los productos primarios fraccionados tendrán como información mínima el nombre del producto, nombre o razón social y dirección del envasador y/o distribuidor.
- 2.14 Verificar la documentación pertinente; informes de ensayo y/o certificados de análisis de cada lote de productos almacenados, puede ser emitido por la empresa fabricante, o instituciones acreditadas para tal fin, demostrando el cumplimiento de los requisitos de las fichas técnicas del PNAE.
- 2.15 Verificar que la temperatura de los alimentos que requieran refrigeración no sea mayor de 5°C, o congelados a una temperatura de -18°C.
- 2.16 Verificar que se realiza el control diario de la higiene y presentación de los manipuladores y signos de enfermedad infectocontagiosas. Solicitar y revisar los registros de control.
- 2.17 Verificar que el personal deberá contar con un control médico completo que incluye análisis clínico de sangre, heces y esputo cada semestre.





- 2.18 Revisar que el personal del establecimiento cuente con capacitación (en BPM, SSOP, Inocuidad, Calidad, HACCP, etc.), que se tengan los registros y se realice cumpliendo la frecuencia establecida. Solicitar los registros de capacitación y el documento donde se tenga establecida la frecuencia de capacitación.
- 2.19 Revisar si cuenta con registros de limpieza e higienización de los ambientes, utensilios y rumas de alimentos de acuerdo a la frecuencia establecida en su programa.
- 2.20 Comprobar que su programa de mantenimiento incluya todos los equipos empleados, y se cumpla el cronograma establecido. Revisar los registros aplicados.
- 2.21 Verificar el programa de control de plagas, constatar su aplicación mediante registros de monitoreo, evidenciar planos de ubicación de los puntos de control. Constatar que los insecticidas, rodenticidas y desinfectantes utilizados estén autorizados por el MINSA.
- 2.22 Verificar que la distribución de los ambientes evite la contaminación cruzada por efecto de la circulación de equipos rodantes o del personal. El incumplimiento de éste ítem es cancelatorio.
- 2.23 Verificar el cumplimiento del cronograma que tengan establecido para la verificación de la eficacia de su programa de Higiene y saneamiento. La verificación debe incluir análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes

3. Medidas de Seguridad

- 3.1 Visualizar si presenta señalización industrial y de medidas de seguridad contra incendio.

Terminada la verificación del cumplimiento de los requisitos a evaluar, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, sumará el puntaje de cada ítem e indicará la calificación obtenida de acuerdo a la escala establecida como:: EXCELENTE, MUY BUENO, BUENO, REGULAR o MALO.

Para el caso de los ítems que no apliquen al establecimiento, se colocará en observaciones NO APLICA, el puntaje establecido para estos ítems no será sumado. El porcentaje de cumplimiento, será calculado en base a los ítems calificados.

Finalmente las partes involucradas firmarán el registro y se dejará copia al proveedor.

b) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R02: VERIFICACIÓN DE EXISTENCIAS DE MATERIAS PRIMAS / INSUMOS**

b.1 Frecuencia de aplicación

La verificación de las existencias en almacén se hará en cada supervisión.

La aplicación de este formato tiene por finalidad registrar la información de las existencias en el almacén de productos y fraccionamiento (cuando aplique), considerando la información siguiente:

- Fecha de Recepción: fecha cuando se recibe el producto.
- Origen/Procedencia (R/N/I): consignar si el producto es regional, nacional o importado.
- Proveedor: Indicar el nombre del proveedor del producto.
- Fabricante: Indicar el nombre del fabricante del producto.
- Marca: Indicar la marca del producto. En caso no tener marca, indicar como "Sin marca"





- Presentación: Colocar la presentación del producto (por ejemplo: cajas x 24 latas, saco x 50Kg, etc.).
- N° Lote: Indicar el número del lote (debe estar consignado en el envase o etiqueta).
- Cantidad: corresponde al número de unidades de acuerdo a la presentación del producto.
- Peso Neto – Peso Drenado / Envase: corresponde a los pesos del producto indicado en cada envase o etiqueta.
- Fecha de Producción, Fecha de Vencimiento: fechas correspondientes indicadas en el envase del producto.
- N° Registro Sanitario: consignar número consignado en el envase del producto.
- N° Certificado / Informe de Ensayo: revisar el Certificado o Informe de Ensayo e indicar el número.
- N° Guía de Remisión: Indicar el número correspondiente a la guía con la que fue enviado el producto.
- Documentación Obligatoria del PNAEQW: Indicar si es CONFORME o NO CONFORME de acuerdo a si cumple con tener toda la documentación requerida por el PNAEQW, indicada en las Fichas Técnicas de Producto Alimenticio.
- Aspectos externos de los envases: evaluar que los envases de los productos no presenten abolladuras, hinchamiento, evidencia de caídas, descosidos, etc. Las cajas deben estar selladas herméticamente, no presentar deterioro. Los productos deberán estar rotulados de manera que faciliten su trazabilidad.
- Higiene/Integridad del empaque: deben estar íntegros, limpios, sin manchas, sin derrame de líquidos.
- Ausencia de materias extrañas: deben estar libre de materias extrañas, elementos o sustancias que no son propias del alimento.
- Ausencia de Infestación: libre de hongos, insectos vivos o muertos, presencia de heces de roedor.
- Condiciones de Almacenamiento: revisar si el producto está apilado en número y cantidad indicada por el fabricante, respetando distancias de estiba de pared-ruma, ruma-ruma, ruma-techo y altura de parihuela o estantería; además que facilite la carga, descarga de productos y la circulación del aire
- Temperatura / Humedad relativa del ambiente: tomar los datos del termo higrómetro del almacén del proveedor.
- Temperatura de productos que requieren refrigeración / congelación: colocar la temperatura en que son almacenados los productos que requieren refrigeración o congelación.
- Condiciones de preservación de productos que requieren Refrigeración/Congelación: evaluar temperaturas de refrigeración no sean mayor de 5°C o congelados a una temperatura de -18°C, empaques cerrados, almacenamiento adecuada, separación entre rumas que permitan la circulación del aire.
- Preservación de Saldos: Evaluar que se mantenga los saldos de los productos, en orden, limpios, con envases íntegros, cerrados y rotulados adecuadamente.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones. Finalmente, se procederá al firmado de las partes involucradas y se dejará copia del registro al proveedor.

En caso de constatar un ítem NO CONFORME, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, informará al Representante del Establecimiento 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 para la toma de acciones contractuales y, si aplica, coordinar con la Autoridad Sanitaria correspondiente.





c) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R07: VERIFICACIÓN DEL FRACCIONAMIENTO DE PRODUCTOS.**

c.1 Frecuencia de aplicación

Cada fraccionamiento.

Este formato se aplica a los almacenes que realicen fraccionamiento de productos, para evaluar las condiciones de higiene operativas de equipo, personal, ambiente, empaques, materiales, utensilios; en las etapas de pesado, sellado y almacenamiento de productos fraccionados. Se debe tener en cuenta también las condiciones de almacenamiento, incidiendo en los productos que requieren refrigeración.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones. Así mismo, de existir un ítem NO CONFORME, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, informará al Representante del Establecimiento para que realice la corrección inmediata, de ser la NO CONFORMIDAD que ponga en riesgo la salud de los usuarios se colocará en cuarentena el producto y se comunicará a la Unidad Territorial para la toma de acciones contractuales y, si aplica, coordinar con la Autoridad Sanitaria correspondiente.

Finalmente, se procederá al firmado de las partes involucradas y se dejará copia del registro al proveedor.

d) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R08: REPORTE DE EVALUACION DE LOTE.**

Aplicar de acuerdo a lo establecido en el protocolo PNAEQW-US&M-CC-PO3.

e) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R09: VERIFICACIÓN DE TRANSPORTE Y ESTIBA DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS.**

e.1 Frecuencia de aplicación

Cada vez que se tenga despacho carga y estiba de productos en las unidades de transporte para la distribución en las instituciones educativas.

Este formato se aplica para evaluar las condiciones de conservación, higiene, de la unidad de transporte y tolva según sea el caso y sus implementos de limpieza. Deben considerarse también las condiciones de estiba de los productos a distribuir, como los implementos del personal.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos verificará que los alimentos a despacharse del almacén a la Institución Educativa son los que se liberaron en el Reporte de Liberación de Lote PNAEQW-US&M-CC-R08.

De existir alguna información adicional se detallará en ítem de observaciones. Así mismo, de existir un ítem NO CONFORME, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, 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 entrega de los productos.

Finalmente, se procederá al firmado de las partes involucradas y se dejará del registro al proveedor.

f) **FORMATO PNAEQW-US&M-CC-R05: ACTA DE SUPERVISIÓN**

f.1 Frecuencia de aplicación

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

Este formato se aplica para registrar las ocurrencias diarias durante la supervisión, así mismo para realizar el cierre de la supervisión. Acompaña a los otros formatos utilizados para la supervisión a establecimientos de almacenamiento y fraccionamiento de productos.





Se debe registrar todos los campos solicitados en el formato, y las observaciones relevantes suscitadas en la supervisión, correspondiente a todos los formatos utilizados.

Si el responsable del establecimiento requiere manifestarse, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, podrá registrar sus observaciones.

Se deberá registrar el plazo perentorio 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 Monitor de Control de Calidad de Establecimientos. Dejar copia del acta al proveedor.

PASO 2: SISTEMATIZAR LA INFORMACIÓN OBTENIDA

- a) Al finalizar la supervisión del almacén, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá vaciar la información al sistema informático del PNAEQW y reportar al Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) sobre los acontecimientos diarios.

Los registros generados en las supervisiones deberán ser entregados como máximo en 07 días calendarios y quedarán en el archivo de la Unidad Territorial.

Una vez por semana deberá emitir un informe siguiendo el modelo indicado en el Anexo N° 01 conteniendo los siguientes documentos:

- Registros PNAEQW-US&M-CC-R06: Verificación Higiénico Sanitaria del Almacén y/o Fraccionamiento de Productos.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R02: Verificación de existencias de Materias Primas / Insumos.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R07: Verificación del Fraccionamiento de Productos (si aplica).
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R08 Reporte de Evaluación de Lote.
- Registros PNAEQW-US&M-CC-R09: Verificación de transporte y estiba de productos alimenticios.
- Actas de supervisión PNAEQW-US&M-CC-R05
- Otros documentos de los Proveedores.

En caso de encontrar situaciones de incumplimiento al contrato, riesgo de inocuidad, calificación higiénico-sanitaria con calificación MALA, REGULAR, evidencia de incumplimiento a un requisito CANCELATORIO; el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá reportar e informar inmediatamente a la Unidad Territorial

- b) El Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces), revisará los informes emitidos por los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos junto con la data ingresada en el sistema informático del PNAEQW y generará el Informe del Estado Situacional de Establecimientos de Almacenamiento de Productos Alimenticios, de acuerdo al modelo indicado en el anexo N°02.

Por otro lado para los casos de incumplimiento al contrato o situaciones que impliquen riesgo a la salud pública, el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces), se comunicará inmediatamente con el Jefe de la Unidad Territorial para que tome las medidas del caso y comunique a la Unidad de Supervisión y Monitoreo, en un plazo no mayor de 24 horas adjuntando los formatos y las evidencias correspondientes. El Especialista en Control de Calidad o quien haga sus veces, elaborará el proyectado de Informe del JUT a la Unidad de Supervisión y Monitoreo (ver modelo en el anexo N° 03)

- c) El Jefe de la Unidad Territorial, revisará el informe generado por el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) y remitirá el Estado Situacional a la Unidad de Supervisión y Monitoreo.

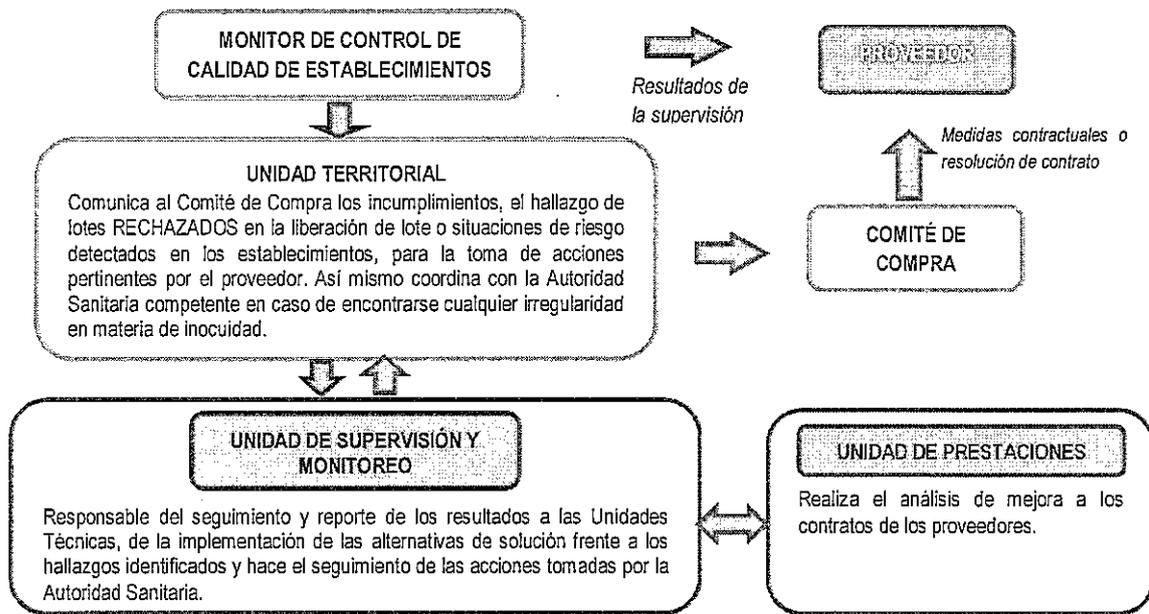




PASO 3: RETROALIMENTAR LA INFORMACIÓN: MEDIDAS A TOMAR POR LOS DIFERENTES ACTORES INVOLUCRADOS

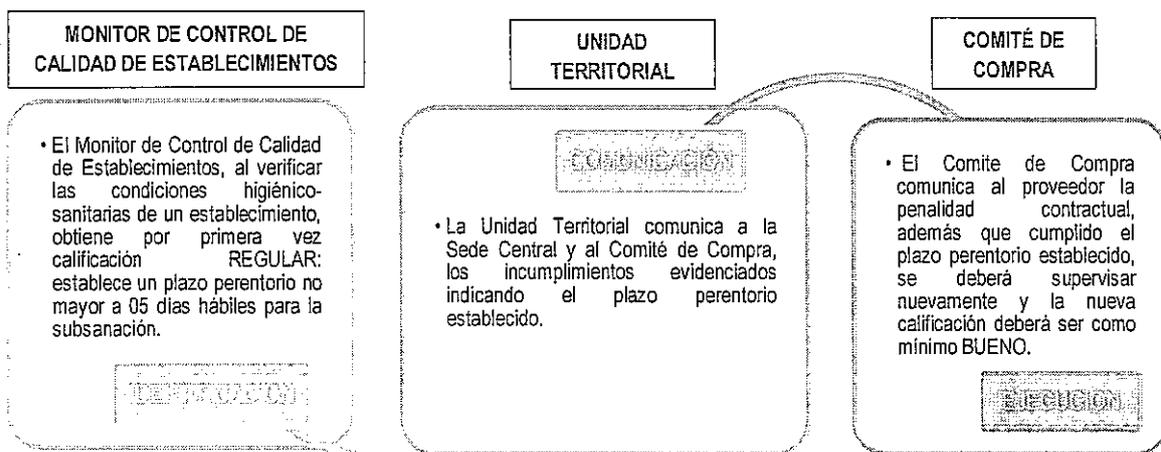
Una vez identificadas las posibles debilidades según los resultados alcanzados en la supervisión, se procederá a retroalimentar la información a los diferentes actores involucrados, tal como se observa:

FLUJO DE INFORMACIÓN



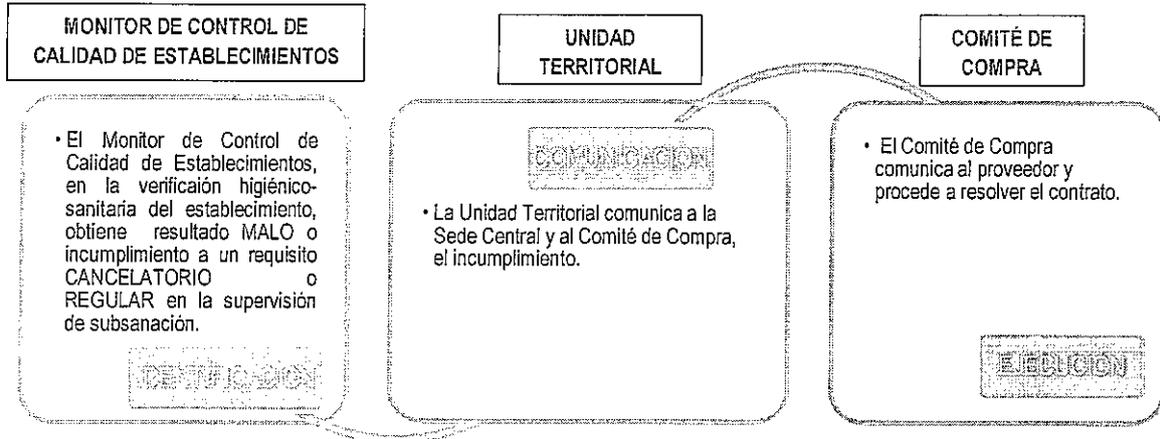
Al llenar los registros y en caso de encontrarse resultados que reflejen situaciones de riesgo durante el almacenamiento, fraccionamiento y/o distribución de los productos alimenticios se debe tener en cuenta los siguientes casos:

CASO 1: Calificación REGULAR, por primera vez, en la verificación higiénico-sanitaria del establecimiento





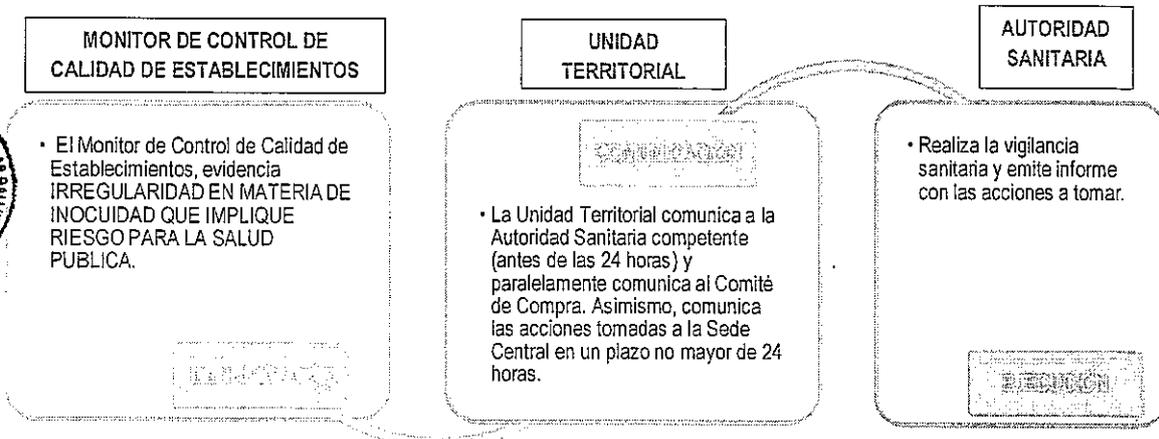
CASO 2: Calificación MALO o incumplimiento a un requisito CANCELATORIO en la verificación higiénico-sanitaria o calificación REGULAR en la supervisión de subsanación



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



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





11. GLOSARIO:

- **Acta de inspección:** Documento que contiene los principales aspectos considerados en la inspección y los resultados de la misma incluyendo las deficiencias a ser resueltas en plazos definidos.
- **Buenas Prácticas de Manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Cadena alimentaria:** Son las diferentes etapas o fases que siguen los alimentos desde la producción primaria (incluidos los derivados de la biotecnología), hasta que llegan al consumidor final.
- **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.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **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.
- **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.





ANEXO N° 01

MODELO DE INFORME DEL MONITOR DE CONTROL DE CALIDAD DE ESTABLECIMIENTOS



Colocar el nombre del año

INFORME N°-MIDIS-PNAEQW-MC-...../U.T.....

A : XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Jefe de la Unidad Territorial

DE : XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Monitor de Control de Calidad de Establecimientos UT.....

ASUNTO : Resultados de visitas supervisión a (....) establecimientos de almacenamiento y/o fraccionamiento, proveedores del PNAEQW, realizadas la semana del al de del

- REFERENCIA :
- a) Registros PNAEQW-US&M-CC-R06: Verificación Higiénico Sanitaria del Establecimiento de Almacenamiento y/o Fraccionamiento de Productos Alimenticios.
 - b) Registros PNAEQW-US&M-CC-R02: Verificación de existencias de Materias Primas / Insumos.
 - c) Registros PNAEQW-US&M-CC-R07: Verificación del Fraccionamiento de Productos (si aplican)
 - d) Registros PNAEQW-US&M-CC-R08: Reporte de Evaluación de Lote.
 - e) Registros PNAEQW-US&M-CC-R09: Verificación de Transporte y Estiba de Productos Alimenticios.
 - f) Actas de supervisión PNAEQW-US&M-CC-R05.
 - g) Otros documentos de los proveedores o relacionados.

FECHA :, de del

Mediante el presente, informo a Usted los resultados de las supervisiones, realizadas a los establecimientos de almacenamiento y fraccionamiento de productos, proveedores del PNAE Qali Warma, los cuales se detallan a continuación.





1. OBJETIVOS

- Verificar el cumplimiento de las Especificaciones Técnicas, Bases y Contratos de Compra Venta.
- Verificar las condiciones Higiénico Sanitarias en el establecimiento del proveedor.
- Verificar las existencias en almacén para constatar que cumplen con las fichas técnicas del PNAEQW.
- Verificar el proceso de fraccionamiento de los productos (si aplica)
- Realizar la liberación de Lote.
- Verificar las unidades de transporte y estiba de productos alimenticios.
- Informar las observaciones y acciones correctivas realizadas durante las supervisiones a los Establecimientos.

2. GENERALIDADES

Durante la semana del ... al ... de del, se efectuaron (.....) supervisiones, a (.....) establecimientos de de almacenamiento (y fraccionamiento), de proveedores del PNAE Qali Warma, ubicados en los distritos de

Los detalles de las supervisiones se muestran en las actas y registros adjuntos al presente informe (documentos a, b, c, d, e y f, de la referencia).

3. RESULTADOS Y ANALISIS

INFORMACION GENERAL DEL ESTABLECIMIENTO	RESULTADOS Y ANALISIS	RECOMENDACIONES
Razón Social: XXXXXXXXXXXXXXX Tipo de Establecimiento: Almacén Fechas de Visitas: Periodo del al del Dirección: 	LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO: - CERTIFICADOS DE SANEAMIENTO VIGENTE: - VERIFICACION DE EXISTENCIAS EN ALMACEN: - VERIFICACION DEL FRACCIONAMIENTO (si aplica):	- - - - -





Org: Warma

Distrito: Provincia: Representante del Establecimiento:	VERIFICACION HIGIENICO SANITARIO: 	(DERIVADAS DE LAS OBSERVACIONES ENCONTRADAS EN SUPERVISION)
Razón Social: XXXXXXXXXXXXXXX Tipo de Establecimiento: Planta Fechas de Visitas: Periodo del al del Dirección:	LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO: - CERTIFICADOS DE SANEAMIENTO VIGENTE: - VERIFICACION DE EXISTENCIAS EN ALMACEN: - VERIFICACION DEL FRACCIONAMIENTO (si aplica): -	- - - - -





ANEXO N° 02

MODELO DE INFORME DEL ESPECIALISTA EN CONTROL DE CALIDAD (O QUIEN HAGA SUS
VECES)



Colocar el nombre del año

INFORME N° - 2013- MIDIS-PNAEQW-CC-..... /U.T.....

PARA :
Jefe de la Unidad Territorial

DE :
Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) UT.....

ASUNTO : Estado situacional de plantas y almacenes de proveedores del PNAE Cali Warma,
correspondiente al mes de

REFERENCIA : Referenciar los informes emitidos por los Monitores de control de Calidad de
Establecimientos.

FECHA : de del

A través del presente se hace llegar los resultados obtenidos durante las supervisiones de verificación y asistencia técnica realizadas el mes de, a establecimientos (plantas y almacenes) de proveedores del PNAE Cali Warma.

I. ANTECEDENTES

Reportar número total de plantas y almacenes de proveedores existentes en la U.T. y el número de usuarios que atiende cada estado situacional.

II. ANALISIS

Reportar número total de supervisiones realizadas a plantas y almacenes

Reportar número y % de plantas y almacenes supervisados respecto al total existente.

Reportar número de plantas y almacenes según calificación de Inspección higiénico sanitaria

Reportar número de plantas y almacenes según calificación de Inspección de transporte y estiba.

Reportar resultados de evaluación de Insumos y productos almacenados (Vigencia, estado, R.S.)

Reportar resultados de evaluación de raciones preparadas (formulación, pesos)

Reportar resultados de observaciones relevantes: PHS, BPM, HACCP, Infraestructura, otros.

Reportar las acciones específicas tomadas frente a observaciones y/o hallazgos encontrados que impliquen incumplimiento de contrato y/o situaciones de riesgo a la salud de los usuarios (cartas notariales, suspensión o cancelación del servicio, oficios a la autoridad sanitaria, etc.)





III. CONCLUSIONES

Derivadas de los resultados obtenidos en las supervisión

IV. RECOMENDACIONES

Dirigidas a las Unidades Técnicas y derivadas de los resultados y conclusiones

Es cuanto informo a usted para su conocimiento y fines.

Atentamente,

.....
XX
Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces) UT.....





ANEXO N°03

MODELO DE PROYECTADO ELABORADO POR EL ESPECIALISTA DE CONTROL DE CALIDAD (O QUIEN
HAGA SUS VECES)



Colocar el nombre del año

INFORME N° - 2013- MIDIS-PNAEQW..... /U.T.....

PARA :
Jefe de la Unidad Supervisión y Monitoreo

DE :
Jefe de la Unidad Territorial

ASUNTO : Estado situacional de plantas y almacenes de proveedores del PNAE Cali Warma, correspondiente al mes de

REFERENCIA : Referenciar el informe emitido por el Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces)

FECHA : de del

Tengo a bien dirigirme a usted, en relación a la referencia mediante el cual se h el Estado Situacional de Plantas y Almacenes de Proveedores de la Unidad Territorial de, correspondiente al mes de

Sin otro particular y agradeciendo la atención a la presente, quedo de usted.

Atentamente,

.....
XX
Jefe de la Unidad Territorial





ANEXO 04

MODELO DE CARTA DE PRESENTACIÓN DEL MONITOR DE CONTROL DE CALIDAD

Ciudad,

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

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

De mi consideración:

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

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

Sin otro particular, quedo de usted.

Atentamente,

Siglas de la Dirección que elabora la carta





PROTOCOLO PARA LA LIBERACION DE
PRODUCTOS ALIMENTICIOS PARA EL
PROGRAMA NACIONAL DE
ALIMENTACIÓN ESCOLAR QALI
WARMA

Diciembre 2013





1. INTRODUCCIÓN

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

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

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

Para lograr los objetivos del programa es necesario garantizar una atención alimentaria de calidad e inocuidad desde el almacenamiento de los productos alimenticios hasta su distribución a las Instituciones educativas, con el fin de prevenir riesgos de ocurrencias de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) originadas por el consumo de alimentos contaminados y las deficiencias en las Buenas Prácticas de Almacenamiento y su entorno.

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

Por lo expuesto, considerando que es responsabilidad del PNAE QALI WARMA asegurar el cumplimiento de las condiciones necesarias para la oferta de un servicio de calidad, en el caso particular de los proveedores que almacenan y distribuyen productos alimenticios, especialmente en el ámbito sanitario, se ha establecido el Protocolo para la Liberación de Productos Alimenticios de los Establecimientos de Almacenamiento de los Proveedores del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma; según se detalla en el presente documento.

2. ENFOQUES

- El MIDIS 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 Decreto Supremo N° 034-2008-AG, que aprueba el Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos, establece 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, que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos, prevé el principio de alimentación saludable y segura que *"las autoridades competentes, consumidores y agentes económicos involucrados en toda la cadena alimentaria tiene el deber general de actuar respetando y promoviendo el derecho a una alimentación saludable y segura, 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."*

- La Ley N° 29571- Código de Protección y Defensa del Consumidor, en su artículo 30° establece 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."*

3. BASE LEGAL

- 3.1. Ley N° 29792, Ley de Creación, Organización y Funciones del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social.
- 3.2. Decreto Supremo N° 008-2012-MIDIS, crea el Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.
- 3.3. Resolución Ministerial N° 016-2013-MIDIS, que aprobó la Directiva N°001-2013-MIDIS, que establece los procedimientos generales para la operatividad del modelo de cogestión para atención del servicio alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.4. Resolución de Dirección Ejecutiva N° 2031-2013-MIDIS/PNAEQW, que aprueba el Manual de Compras del Modelo de Cogestión para la Atención del Servicio Alimentario del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.5. Decreto Supremo N° 001-2013-MIDIS, que establece disposiciones para la transferencia de recursos financieros a comités u organizaciones que se constituyan para proveer los bienes y servicios del Programa Nacional Cuna Más y el Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.6. Resolución Ministerial N° 192-2012-MIDIS, que aprueba la Directiva N° 007-2012-MIDIS "Lineamientos para la evaluación, seguimiento y gestión de la evidencia de las políticas, planes, programas y proyectos del Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social".
- 3.7. Resolución Ministerial N° 174-2012-MIDIS, que aprueba el Manual de Operaciones del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.
- 3.8. Resolución Ministerial N° 451-2006/MINSA - "Norma Sanitaria para la Fabricación de Alimentos a base de granos y otros, destinados a Programas Sociales de Alimentación".
- 3.9. Decreto Supremo N° 007-98-SA, que aprueba el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitarios de Alimentos y Bebidas.
- 3.10. El Decreto Legislativo N° 1062 - Ley de inocuidad de los Alimentos.
- 3.11. Decreto Supremo N° 034-2008-AG - Reglamento de la Ley de inocuidad de los Alimentos.
- 3.12. 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.





- 3.13. Resolución Ministerial N° 222-2009/MINSA, que aprueba la Norma Sanitaria para el procedimiento de atención de alertas de alimentos y bebidas de consumo humano.
- 3.14. Ley N° 29571- Código de Protección y Defensa del Consumidor.
- 3.15. Resolución Ministerial N° 461-2007/MINSA, que aprueba la Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas.
- 3.16. Resolución Ministerial N° 449-2001-SA-DM, que aprueba la Norma Sanitaria para trabajos de desinsectación, desratización, desinfección, limpieza y desinfección de reservorios de agua, limpieza de ambientes y de tanques sépticos.
- 3.17. Decreto Supremo N° 004-2011-AG, Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.
- 3.18. 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.
- 3.19. Decreto Supremo N° 031-2010/SA, que aprueba el Reglamento de la calidad del agua para consumo humano.
- 3.20. Decreto Supremo N° 040-2001-PE – Norma Sanitaria para las Actividades Pesqueras y Acuícolas.

4. NORMAS DE REFERENCIA

- 4.1. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) - Código Internacional Recomendado de Prácticas de Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- 4.2. 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.
- 4.3. Norma Técnica Peruana – NTP ISO 5538 (IDE 113:2004) 2010. Leche y Productos Lácteos. Muestreo. Inspección por atributos.
- 4.4. Norma Técnica Peruana – NTP 700.002-2012 Lineamientos y Procedimientos de Muestreo del Pescado y Productos Pesqueros para Inspección.
- 4.5. Norma Técnica Peruana – NTP 204.007-1974 (Rev. 2010) Conservas de Productos de la Pesca en Envases de Hojalata. Métodos de Ensayo Físicos y Organolépticos.
- 4.6. Norma Técnica Peruana – NTP 202.002-2007 Leche y Productos Lácteos. Leche Evaporada. Requisitos.

5. JUSTIFICACIÓN

Los daños provocados por los alimentos contaminados o deteriorados, son una de las principales causas de enfermedades a nivel mundial. Las acciones de prevención para evitar que los alimentos en mal estado, lleguen a los consumidores es una medida que debe ser implementada por toda entidad que brinde servicios de alimentación.

La ocurrencia de eventos de Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) se presenta en los consumidores por contaminación o deterioro de los alimentos, por una mala práctica en las operaciones de la cadena alimentaria. El proceso de liberación de los alimentos es un aspecto importante a tomar en





cuenta, en el control de calidad de los alimentos, previo a la distribución a fin de garantizar que éstos cumplan con los requisitos de calidad e inocuidad establecidos en las fichas técnicas, bases y contratos.

Por consiguiente, resulta necesario contar con un Protocolo para la Liberación de Productos Alimenticios de los Establecimientos de Almacenamiento de los Proveedores del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma, de manera que permita identificar oportunamente los lotes de alimentos no conformes con los requisitos establecidos en las fichas técnicas, bases, contratos del programa y otras contempladas para cada tipo de alimentos según su procedencia, como se establece en las normas sanitarias vigentes.

6. OBJETIVO GENERAL

Definir el procedimiento para realizar la Liberación de Productos Alimenticios de los Establecimientos de Almacenamiento de los Proveedores del Programa Nacional de Alimentación Escolar Cali Warma.

7. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- . Detectar oportunamente Productos Alimenticios que presenten riesgo sanitario y pongan en peligro la salud de los usuarios.
- . Uso adecuado de las herramientas y frecuencias establecidas en el presente protocolo.
- . Uniformizar criterios para la ejecución de la Liberación de Productos Alimenticios de los establecimientos de Almacenamiento de los proveedores del PNAEQW.
- . Conocer los canales de comunicación para el buen desarrollo de las actividades de Liberación de Productos Alimenticios y el adecuado reporte de la información generada.

8. ALCANCE

El presente Protocolo aplica a todas las actividades de Liberación de Lotes de Productos Alimenticios de los Establecimientos de Almacenamiento de los Proveedores del Programa Nacional de Alimentación Escolar QALI WARMA.

9. RESPONSABLES

a) Monitor de Control de Calidad de Establecimientos

- a.1) Realiza la evaluación de los lotes de productos para su liberación o rechazo.
- a.2) Detecta productos no conformes y comunica la Unidad Territorial.
- a.3) Genera actas de supervisión.
- a.4) Ingresa los resultados al sistema informático del PNAEQW.
- a.5) Otras que se le sean asignadas.

b) Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces)

- b.1) Elabora el cronograma de supervisiones y establece la rotación de los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.2) Hace seguimiento a los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.3) Verifica que la data ingresada en el sistema informático del PNAEQW, se encuentre correcta y al día.
- b.4) Coordina con las Autoridades Sanitarias en caso de alertas.
- b.5) Genera los informes sobre el seguimiento de las Alertas Sanitarias u otros.
- b.6) Establece la rotación de los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos.
- b.7) Otras que le sean asignadas.

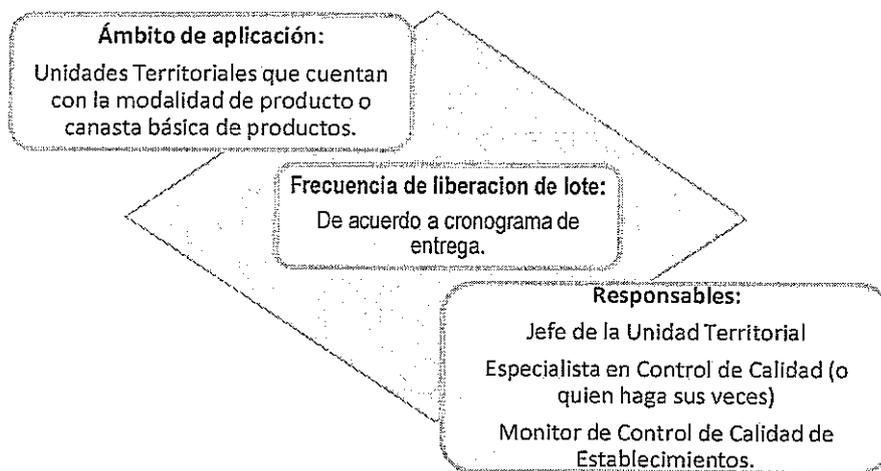




c) **Jefe de la Unidad Territorial**

- c.1) Comunica al Comité de Compra sobre las penalidades y/o resoluciones que puedan aplicar por incumplimientos detectados durante la liberación de los lotes de productos.
- c.2) Emite los Oficios a las Autoridades Sanitarias sobre los casos de alertas.
- c.3) Hace cumplir este protocolo por todos los involucrados en su Unidad Territorial.

10. **ESQUEMA DE SUPERVISIÓN**



10.1 **Priorización de Liberación de Productos Alimenticios**

Las Unidades Territoriales deberán priorizar la Liberación de Productos Alimenticios programados, basados en la proximidad de plazos establecidos en los cronogramas de entrega; con la finalidad de garantizar que los alimentos lleguen oportunamente a las instituciones educativas y se preste un servicio alimentario oportuno y seguro. La prioridad para la liberación debe ser siempre revisada y actualizada cuando se requiera, se iniciará el proceso de liberación por los productos que representen mayor riesgo para los usuarios.

11. **PROCEDIMIENTO PARA LA LIBERACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN LOS ESTABLECIMIENTOS DE ALMACENAMIENTO DE LOS PROVEEDORES DEL PNAEQW**

La Liberación de Productos se realizará contando con la presencia o el acompañamiento del Representante Legal del Establecimiento o con la persona a quien él delegue.

Para el inicio de sus actividades, el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos deberá contar con los siguientes documentos:

- Carta de presentación o credencial del monitor de calidad del PNAEQW, firmado por el Jefe de la Unidad Territorial.
- Copia del (los) contrato (s) de compra venta.
- Copia de las bases de compra.
- Copia de las Fichas Técnicas de Productos Alimenticios.
- Copia del Protocolo y herramientas de liberación de productos.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos deberá portar indumentaria adecuada, completa (calzado adecuado, mandil, toca, protector naso bucal, guantes) y respetar las normas de higiene que el establecimiento establezca.





Los productos rechazados podrán ser reevaluados por única vez, así como los nuevos productos que ingresen en reemplazo de los productos rechazados; para lo cual se otorgará un plazo máximo de 07 días calendario, después del rechazo.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, será el responsable de la liberación de los productos alimenticios para su distribución en las II. EE., para ello coordinará con el proveedor según el cronograma establecido.

Los productos que se empleen en la evaluación físico-sensorial (pruebas destructivas), serán asumidos por el proveedor sin que represente incremento en el monto establecido en el contrato, ni reducción de la cantidad a entregar.

En caso el proveedor realice operaciones de fraccionamiento en el almacén, la liberación del lote se realizará después de que los productos sean fraccionados.

El proceso de liberación de lote se realizará de acuerdo a las siguientes etapas:

11.1 Identificación del producto y evaluación de la documentación

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, verificará que los productos a evaluar se encuentren en el establecimiento y solicitará la documentación obligatoria requerida de acuerdo a las Fichas Técnicas de Producto Alimenticio del PNAEQW (registros sanitarios, certificados sanitarios otorgados por SANIPES para los productos hidrobiológicos, otros documentos obligatorios establecidos en las bases y contratos). Así mismo solicitará el Certificado de Calidad correspondiente al lote evaluado.

Cuando el proveedor no cuente con la documentación completa o ésta no corresponda al lote a evaluar, no se evaluará el lote y se levantará el acta correspondiente. Se otorgará un plazo máximo de 5 días calendario para completar la documentación.

Se verificará la información de los documentos. Si los Certificados o Informes de Ensayo reportan resultados que no corresponden a los establecidos en las fichas técnicas de productos alimenticios del PNAEQW, no se evaluará el lote y se levantará el acta correspondiente.

De contar con la documentación completa, se iniciará el llenado del Formato de Reporte de Control de Calidad de Lote (PNAEQW-US&M-CC-R08), registrando la información relevante del producto como: nombre, presentación, marca, registro sanitario, lote, fecha de vencimiento, fecha de producción, material del envase, peso o volumen neto, unidad de medida y otros indicados en el formato.

11.2 Muestreo de los Productos

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá verificar que los instrumentos, recipientes y herramientas necesarias para el muestreo (caladores, tamices, abrelatas, etc.) estén limpios y aptos para su utilización. Las condiciones de los recipientes para el muestreo deben ser de material y capacidad adecuada para el producto que se va a muestrear. Los materiales e instrumentos de uso en el trabajo de campo se desinfectará empleando alcohol y fuego, en caso sea necesario.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, determinará la cantidad de muestra para las evaluaciones, según plan de muestreo, indicado en las normas de referencia del presente protocolo de acuerdo al tipo de producto. Ver anexos N°01, 02, 03 y 04.





Para el caso de productos hidrobiológicos y leche, se deberá realizar una inspección inicial: extrayendo 200 unidades de muestras de todo el lote en forma aleatoria para inspeccionar las características externas del producto. Tomar la muestra de acuerdo a lo indicado en los anexos N° 01 y 02.

11.2.1 *Muestreo de lotes a granel y preenvasados*

- Antes de proceder a efectuar el muestreo, se deberá inspeccionar las condiciones generales del lote: ubicación, protección, limpieza, identificación, tiempo de almacenamiento y si existe algún peligro sanitario.
El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, deberá examinar el perímetro del lote, observar cuidadosamente debajo de las parihuelas, entre las rumas, signos de plagas y/o excremento de roedores, envases mordidos por estos, material de nido de roedores, etc.
Si como resultado de la inspección de las condiciones generales el lote presenta no conformidades en la ubicación, protección, limpieza, identificación, envases primarios rotos; el monitor de control de calidad de establecimientos no realizará el muestreo y levantará el acta correspondiente.
- En caso de lote incompleto, comunicará inmediatamente al representante del establecimiento para que pueda completar el lote o muestrear solo el lote existente.
- Para lotes a granel en sacos, se debe extraer de cada unidad de muestra una cantidad de 500 g, estas muestras deben ser identificadas con el número que se asigna al saco muestreado. Los sacos deberán ser muestreados con la ayuda de un calador y se extraerá la muestra de tres puntos: superior, medio e inferior, luego con la punta del calador se rasga en forma de cruz siguiendo la orientación del tejido del saco para cerrar la abertura o cinta autoadhesiva en caso de sacos de papel u otros.
- Para lotes de productos en pre-envases se deberá numerar consecutivamente las cajas o empaques secundarios de acuerdo a la cantidad seleccionada. Por cada caja o empaque secundario se tomará la unidad de muestra determinada (latas, bolsas, sachets, etc.) hasta completar el número de unidades de muestra requerida. Luego de tomar la muestra, cerrar los empaques adecuadamente.

11.2.2 *Muestreo de productos frescos, secos, seco-salados o salpessos*

- Se deberá verificar las condiciones de almacenamiento, cantidad, identificación, la integridad del envase/empaque y sus características físicas organolépticas.
- Extraer las unidades de muestra requeridas de acuerdo al plan de muestreo del anexo N°04.
- Para la identificación de las unidades de muestras, se deberá numerar consecutivamente las cajas, bolsas, sacos u otros. Por cada unidad de muestra, extraer la cantidad suficiente para las evaluaciones físico sensorial a realizar. Luego de tomar la muestra, cerrar los empaques adecuadamente.

11.2.3 *Muestreo de productos refrigerados y congelados*

- Se deberá verificar las condiciones de almacenamiento del producto, cantidad, identificación, integridad del envase y empaque. Asimismo, se deberá verificar que el





PNAEQW-US&M-CC-P03

Ver: 00 Rev. 00-2013

lugar de almacenamiento de las muestras cuente con equipos calibrados o verificados, que permitan controlar y registrar la temperatura y humedad relativa necesaria para el efecto.

- Extraer las unidades de muestra requeridas de acuerdo al plan de muestreo seleccionado. Las muestras extraídas deberán ser almacenadas en recipientes adecuados a fin de mantener su temperatura de refrigeración y/o congelación.
- Para la identificación de las unidades de muestras, se deberá numerar consecutivamente las cajas, bolsas, sacos u otros. Por cada unidad de muestra, extraer la cantidad suficiente para las evaluaciones físico sensorial a realizar. Luego de tomar la muestra, cerrar los empaques adecuadamente.

En todos los casos, si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases y empaques (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases primarios y/o secundarios deteriorados, manchados, humedecidos; sellado deficiente; etc.). Se comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote y se levantará el acta correspondiente.

11.2.4 *Recomendaciones en la extracción de las muestras*

- Evitar en el momento del muestreo la posibilidad de contaminación de la muestra, tomándola con las precauciones necesarias; protegiéndola del medio ambiente, golpes, altas temperaturas, etc., guardándolas en los recipientes para muestras.
- En caso que el lugar donde está ubicado la muestra no sea adecuado para tomar las muestras, seleccionar de ser posible otro lugar que reúna las condiciones de higiene y temperatura adecuada, hacia donde se trasladará y ubicará momentáneamente los embalajes o envases escogidos del lote, procediéndose a la toma de las muestras.
- Después que son extraídas las muestras, deben ser mantenidas a temperatura de almacenamiento según el tipo de producto.
- Proceder al muestreo según el plan de muestreo a aplicarse, por tipo de producto.
- La extracción de las muestras serán tomadas al azar.
- En el caso que se presente un lote heterogéneo como por ejemplo aquel conformado por varias fechas de producción y/o sabores de un mismo producto, se deberá estratificar. Para ello, se deberá tomar el número de unidades de la muestra en proporción al tamaño de los sub-lotes o estratos (a excepción de leche envasada, conservas de carnes y pescado que se tomará la muestra por cada código de lote).
- Las muestras para la evaluación sensorial serán trasladadas al área acondicionada para tal fin, debidamente identificadas.

11.2.5 *Casos y Procedimientos de Muestreo*

Revisar los ejemplos indicados en los anexos N° 01, 02, 03 y 04.





11.3 Evaluación de las Características Externas del Producto

- Para el caso de productos en conservas y leche envasada, se deberá realizar una inspección inicial: a las 200 unidades extraídas como muestras de todo el lote. Para los otros productos se verificará la ausencia de defectuosos en base a la muestra tomada, evaluando como mínimo:
 - Fugas, drenajes de líquido o pérdida del producto
 - Deformaciones o hinchazón de la lata.
 - Grietas, rajaduras u otros defectos superficiales.
 - Sacos rotos o descosidos.
 - Cajas sucias, humedecidas, rotas, abiertas, etc.
 - Abolladuras que pueden afectar la hermeticidad del envase.
 - Productos sin identificación.
 - En envases de hojalata: Oxidación, pérdida de barniz, pérdida de litografiado, defectos en el sellado (cierres).
 - Otros defectos externos.
- Si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases y empaques (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases primarios y/o secundarios deteriorados, manchados, humedecidos; sellado deficiente; etc.) se le comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote y se levantará el acta correspondiente.
- Si no se encuentra envases defectuosos se procederá a evaluar las características físico sensoriales.

11.4 Evaluación Físico Sensorial

La Evaluación físico sensorial se realizará de acuerdo a los requisitos establecidos en el Consolidado de Requisitos Físico Organolépticos de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01).

Se continuará con el llenado del Formato de Reporte de Control de Calidad de Lote (PNAEQW-US&M-CC-R08). En las columnas de REQUISITO y ESPECIFICACION se deberá transcribir lo indicado en el Consolidado de Requisitos Físico Sensoriales de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01), del producto correspondiente.

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, realizará la evaluación de cada requisito señalado, y en los casos que aplique se paladea una porción del producto pero sin deglutirla; en ambos casos registrará los resultados de su evaluación por cada requisito y lo contrastará con las especificaciones.

Se complementará la evaluación con la verificación del aspecto interno de los envases que contienen a los productos. Se evaluará como mínimo:

- Coloración normal.
- Sin corrosión interna en el envase.
- Libre de soldadura en la costura lateral.
- Sin pérdida y desprendimiento de barniz.

11.5 Determinación de la Calidad del Lote

El Monitor de Control de Calidad de Establecimientos, indicará CONFORME o NO CONFORME de acuerdo a los resultados obtenidos para cada requisito evaluado y concluirá con el control de calidad





de lote indicando SI CUMPLE o NO CUMPLE con las especificaciones y si dicho lote de producto es LIBERADO o RECHAZADO.

De existir alguna información adicional se detallará en el ítem de observaciones.

Por último, procederán a firmar al pie del formato, tanto el representante del establecimiento como el Monitor de Control de Calidad de Establecimientos. Dejará una copia del registro al representante del establecimiento.

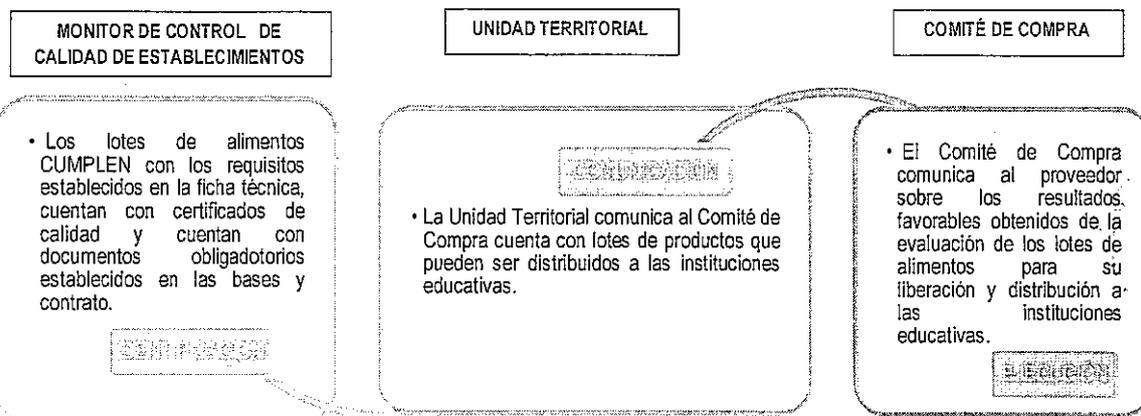
11.6 Sistematización de la Información Obtenida

- a) Al finalizar el proceso de liberación de los lotes de alimentos, el Monitor de Control de Calidad deberá vaciar la información el sistema del PNAEQW.
En caso de que hubiera evidenciado productos rechazados, defectuoso o con documentación incompleta, generará un informe y reportará al Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces).
- b) El Especialista en Control de Calidad (o quien haga sus veces), revisará los informes emitidos por los Monitores de Control de Calidad de Establecimientos junto con la data ingresada en el sistema del PNAEQW. Se comunicará inmediatamente con el Jefe de la Unidad Territorial.
- c) El Jefe de la Unidad Territorial, comunicará al Comité de Compras el incumplimiento en un plazo no mayor de 24 horas adjuntando los formatos y las evidencias correspondientes.

11.7 Retroalimentación de la información: Medidas a tomar por los diferentes actores involucrados

Una vez culminada la evaluación y proceso de liberación de alimentos no perecibles o perecibles, e identificadas los lotes de alimentos, los Reportes de Control de Calidad de Lote se archivan en orden correlativo y por tipo de productos, adjuntando los certificados de calidad y documentos que sustentan la calidad del producto establecidos en las fichas técnicas, bases y contrato.

CASO 1: Los lotes de alimentos CUMPLEN con los requisitos establecidos en la ficha técnica, cuentan con certificados de calidad y cuentan con documentos obligatorios establecidos en las bases y contratos





CASO 2: Los lotes de alimentos NO CUMPLEN con los requisitos establecidos en la ficha técnica o no cuentan con certificados de calidad o no cuentan con documentos obligatorios establecidos en las bases y contratos



12. GLOSARIO:

- **Reporte de Control de Calidad de Lote (PNAEQW-US&M-CC-R08):** Documento que contiene los principales aspectos considerados en la evaluación y los resultados de la misma, incluyendo el compromiso de distribuir sólo los lotes de alimentos que fueron evaluados.
- **Acta de Supervisión (PNAEQW-US&M-CC-R05):** 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.
- **Buenas Prácticas de Manufactura (BPM):** Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- **Cadena alimentaria:** Son las diferentes etapas o fases que siguen los alimentos desde la producción primaria (incluidos los derivados de la biotecnología), hasta que llegan al consumidor final.
- **Calidad sanitaria:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- **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.
- **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.
- **Contaminante:** Cualquier agente biológico, químico o físico, no añadido intencionalmente a los alimentos y que pueda comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.
- **Lote:** Se entiende por una cantidad determinada de un producto fabricado o producido en condiciones uniformes en un momento determinado.
- **Tamaño de lote:** Número de unidades de producto en un lote.





PNAEQW-US&M-CC-P03
Ver: 00 Rev. 00-2013

- **Muestra:** Una colección de una o más unidades de muestra seleccionadas de un lote para inspección. La muestra abarca todas las unidades de muestra tomadas para propósito de examen o ensayo de un lote particular.
- **Tamaño de muestra:** Número de unidades de producto de un lote.
- **Plan de Muestreo:** Especifica el número de las unidades de la muestra requeridas para tomar una decisión exacta de la inspección (aceptación o rechazo) de un lote.
- **Plan de muestreo por Atributos:** Es la decisión de aceptar o rechazar un lote que depende del número de unidades de la muestra la cual tiene o no un atributo, propiedad o característica particular.
- **Producto Preenvasado:** Cualquier producto empacado en un envase en el cual es vendido comúnmente, o usado o comprado por un consumidor sin ser reempacado.
- **Muestra Representativa:** Es la muestra en las unidades de muestra seleccionadas que exhiben proporcionalmente todos los atributos del lote.
- **Muestra Aleatoria:** Es una muestra en la cual todos los elementos del lote tienen igual e independiente probabilidad de ser incluidos en la muestra.





ANEXO N°01

MUESTREO PARA LECHE EVAPORADA ENTERA

Referencia para el Muestreo: NTP-ISO 5538 (IDE 113:2004) 2010. Leche y Productos Lácteos. Muestreo. Inspección por atributos. Tabla 23-Planes de Muestreo Simple en LCA=6.5%,

Cuadro 01: Resumen del Plan de muestreo simple en LCA=6,5%

n	Ac	Re	Tamaño del lote (unidades) para inspección en los niveles mostrados				
			S-1	S-2	S-3	S-4	I
2	0	1	Hasta 500	Hasta 150	Hasta 50	Hasta 25	Hasta 25
8	1	2	Más de 500	151 a 35 000	51 a 500	26 a 150	26 a 150
13	2	3		Más de 35 000	501 a 3 200	151 a 500	151 a 280
20	4	5			3 201 a 35 000	501 a 1 200	281 a 500
32	5	6			35 001 a 500 000	1 201 a 10 000	501 a 1 200
50	7	8			Más de 500 000	10 001 a 35 000	1 201 a 3 200
80	10	11				35 001 a 500 000	3 201 a 10 000
125	14	15				Más de 500 000	10 001 a 35 000
200	21	22					Más de 35 000

- n: Tamaño de la muestra y el tamaño del lote apropiado a los niveles de inspección separados.
Ac: Número máximo de unidades defectuosas permitidas en la muestra, para aceptar el lote.
Re: Número mínimo de unidades defectuosas requeridas en la muestra para rechazar el lote.
LCA: Límite de Calidad Aceptable.

EJEMPLO:

Si el lote a evaluar es de 10 cajas x 48 latas de 410 g. de leche evaporada, con código de lote: 10122013, que hace un total de 480 latas. Se realiza el muestreo-inspección del lote con la finalidad de evaluar la calidad del producto para su liberación.

Plan de Muestreo por atributos (Nivel de inspección S-2, LCA=6,5): (Cuadro N° 1).

Número de cajas: 10.

Latas por caja: 48 Latas por 410 g. de leche evaporada

Tamaño de Lote (N): 480 latas.

Número de unidades de muestras requeridas por lote (n): 8

Número máximo de unidades defectuosas permitidas en la muestra (Ac) = 1

Número mínimo de unidades defectuosas requeridas en la muestra para rechazar el lote (Re) = 2

Procedimiento de Muestreo:

- 1) Numerar consecutivamente las cajas de 1 al 10 de acuerdo a su posición.
- 2) Evaluar el intervalo de muestreo como $K = 10 \text{ cajas} / 8 \text{ muestras} = 1.25$. Por cada caja se toma 01 lata de muestra.
- 3) Tomar una (01) muestra (lata) al azar de cada caja, excepto de la caja 4 y 8, completando el número de unidades de muestra requerida, para este caso ocho (08) latas.
- 4) Si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases y empaques (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases primarios y/o secundarios deteriorados, manchados, humedecidos; sellado deficiente; etc.) se le comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote y se levantará el acta correspondiente.





Procedimiento de evaluación físico sensorial:

Realizar la evaluación del aspecto del envase tomando en cuenta los siguientes defectos:

- Abrir las ocho (08) latas de muestra y seguir con la evaluación físico sensorial de acuerdo a los requisitos y especificaciones señaladas en el Consolidado de Requisitos Físico Sensoriales de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01), verificando su conformidad y además evaluando el aspecto interno del envase:
 - Coloración anormal.
 - Corrosión interna del envase.
 - Presencia anormal de soldadura en costura lateral.
 - Pérdida y desprendimiento de barniz

- Si al realizar la evaluación físico sensorial se evidencia signos de deterioro, descomposición o aspectos de defectos internos en el envase, en cantidad dentro del número máximo de unidades defectuosas permitidas en la muestra para aceptar el lote (Ac), se realizará un muestreo más exigente, aplicando el nivel de inspección I. Si en la evaluación aplicando el nivel de inspección I (20 muestras) se encuentra una o más unidades con los mismos o similares defectos, se rechaza el lote, se elabora el reporte de control de calidad de lote e informa inmediatamente a la Unidad Territorial.

Resultados y Conclusión:

1. Sólo se aceptará como máximo una (01) unidad (Ac=1), como no conformes del lote de leche evaporada entera. Excepto cuando se encuentre signos de deterioro, descomposición o aspectos de defectos internos en el envase.

2. De evidenciarse dos (02) o más unidades (Re=2), como no conformes o incumplimiento de requisitos establecidos en la Ficha Técnica de Productos Alimenticios, se rechazará el lote de leche evaporada entera, se elabora el reporte de control de calidad de lote e informa inmediatamente a la Unidad Territorial.





ANEXO N°02

MUESTREO CONSERVAS DE PRODUCTOS HIDROBIOLÓGICOS

Referencia para el Muestreo: NTP 700.002-2012 Lineamientos y Procedimientos de Muestreo del Pescado y Productos Pesqueros para Inspección.

Cuadro 01

PLAN DE MUESTREO 1 (NIVEL DE INSPECCION I, NCA=6,5)

El peso neto es igual o menor que 1 Kg (2,2 Lb)

Tamaño de lote(N)	Tamaño de la muestra(n)	Número de Aceptación	
		No.	(c) *
4,800 ó menos	6	1	(0)
4,801- 24,000	13	2	(1)
24,001-48,000	21	3	(2)
48,001- 84,000	29	4	(3)
84,001-144,000	48	6	(4)
144,001-240,000	84	9	(6)
Más de 240,000	126	13	(9)

El peso neto es mayor que 1 Kg (2,2 lb) pero menor que 4,5 Kg (10 lb)

Tamaño de lote(N)	Tamaño de la muestra(n)	Número de Aceptación	
		No.	(c) *
2,400 ó menos	6	1	(0)
2,401- 15,000	13	2	(1)
15,001-24,000	21	3	(2)
24,001- 42,000	29	4	(3)
42,001-72,000	48	6	(4)
72,001-120,000	84	9	(6)
Más de 120,000	126	13	(9)

El peso neto es mayor que 4,5 Kg (10 lb)

Tamaño de lote(N)	Tamaño de la muestra(n)	Número de Aceptación	
		No.	(c) *
600 ó menos	6	1	(0)
601- 2,000	13	2	(1)
2,001-7,200	21	3	(2)
7,201- 15,000	29	4	(3)
15,001-24,000	48	6	(4)
24,001-42,000	84	9	(6)
Más de 42,000	126	13	(9)

(c) indica el número de aceptación para descomposición.

N: Total de latas por lote/código.

n: Tamaño de muestra en latas por lote/código.

No: Número de aceptación, es decir, cuantas unidades defectuosas se aceptan, si nos sale un número más, al indicado en la tabla, entonces el producto se rechaza.

c: Número de Aceptación para descomposición.

EJEMPLO:

Si el lote a evaluar es de 20 cajas x 24 latas de 425 g. de conserva de pescado, con código de lote: ACCA10122013, que hace un total de 480 latas. Se realiza el muestreo-inspección del lote con la finalidad de evaluar la calidad del producto para su liberación.





PNAEQW-US&M-CC-P03
Ver: 00 Rev. 00-2013

Plan de Muestreo por atributos (Nivel de inspección I, NCA=6.5) (Cuadro N°1):

Número de cajas: 20.

Latas por caja: 24

Tamaño de Lote (N): 480 latas por 425 g. de conserva de pescado.

Número de unidades de muestras requeridas por lote (n): 6

Número de aceptación, cuántas unidades defectuosas se aceptan (No.)=1

Número de aceptación en descomposición (c)=0

Procedimiento del Muestreo:

- Numerar consecutivamente las cajas de 1 al 20 de acuerdo a su posición.
- Evaluar el intervalo de muestreo como $K = 20 \text{ cajas} / 6 \text{ muestras} = 3$
- Tomar una muestra (lata) al azar cada tres (3) cajas, hasta completar el Número de unidades de muestra requerida, para este caso es seis (6) latas.
- Si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases y empaques (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases primarios y/o secundarios deteriorados, manchados, humedecidos; sellado deficiente; etc.) se le comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote.

Procedimiento de evaluación físico sensorial:

- Abrir las seis latas de muestra y seguir con la evaluación físico sensorial de acuerdo a los requisitos y especificaciones señaladas en el Consolidado de Requisitos Físico Sensoriales de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01), verificando su conformidad, (cuando se requiere se paladea una porción de conserva, sin deglutirla) y además evaluando el aspecto interno del envase:
 - Coloración anormal.
 - Corrosión interna del envase.
 - Presencia anormal de soldadura en costura lateral.
 - Pérdida y desprendimiento de barniz
- Si al realizar la evaluación físico sensorial se evidencia signos de deterioro, descomposición o aspectos de defectos internos en el envase, en cantidad dentro del número de aceptación para descomposición (c), se realizará un nuevo muestreo. Si en la nueva evaluación se encuentra una o más unidades con los mismos o similares defectos, se rechaza el lote y se elabora el reporte de control de calidad de lote e informa inmediatamente a la Unidad Territorial.

Resultados y Conclusión:

1. Sólo se aceptará como máximo una (1) unidades (No.=1), como no conformes del lote de conserva de pescado. Para casos de descomposición, deterioro o aspectos de defectos internos en el envase, no se aceptará unidades (c=0) del lote de conserva de pescado.
2. De evidenciarse dos (2) o más unidades no conformes se rechazará el lote (No.=2). Se elabora el reporte de control de calidad de lote e informa inmediatamente a la Unidad Territorial.





ANEXO N°03

MUESTREO DE ARROZ PILADO

Referencia para el Muestreo: NTP ISO -2859-1-2013, Planes de Muestreo Simple para Inspección Normal, para un nivel de inspección S-4, LCA: 6.5

TABLA N°01: PLANES DE MUESTREO SIMPLE PARA INSPECCION NORMAL										LCA: 6.5	
Tamaño de lote	Niveles de especiales de Inspección				Niveles generales de Inspección			Letra código de tamaño de muestra	Tamaño de muestra	Ac	Re
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III				
								A	2	0	1
2 a 8	A	A	A	A	A	A	B	B	3	0	1
9 a 15	A	A	A	A	A	B	C	C	5	1	2
16 a 25	A	A	B	B	B	C	D	D	8	1	2
26 a 50	A	B	B	C	C	D	E	E	13	2	3
51 a 90	B	B	C	C	C	E	F	F	20	3	4
91 a 150	B	B	C	D	D	F	G	G	32	5	6
151 a 280	B	C	D	E	E	G	H	H	50	7	8
281 a 500	B	C	D	E	F	H	J	J	80	10	11
501 a 1 200	C	C	E	F	G	J	K	K	125	14	15
1 201 a 3 200	C	D	E	G	H	K	L	L	200	21	22
3 201 a 10 000	C	D	F	G	J	L	M	M	315	21	22
10 001 a 35 000	C	D	F	H	K	M	N	N	500	21	22
35 001 a 150 000	D	E	G	J	L	N	P	P	800	21	22
150 001 a 500 000	D	E	G	J	M	P	Q	Q	1250	21	22
500 001 y mas	D	E	H	K	N	Q	R	R	2000	21	22

Leyenda:

Ac (Aceptación): Número de unidades defectuosas que se toleran para aceptar el lote.
Re (Rechazo): Número de unidades defectuosas para el rechazo del lote.

EJEMPLO:

Si el lote a evaluar es de 10 sacos x 50 kg. de arroz, con código de lote: 201012, Fecha de Producción: 01/06/2013 y Fecha de Vencimiento: 01/10/2013. Se realiza el muestreo-inspección del lote con la finalidad de evaluar la calidad del producto para su liberación.

Plan de Muestreo por atributos (Nivel de inspección Especial S-4, LCA=6,5):

-Unidad de muestreo Saco x 50 Kg. de arroz.

Número de sacos: 10

Tamaño de Lote (N): 10 sacos.

Número de unidades de muestras requeridas por lote (n): 2

Número de Calidad Aceptable (Ac)=0, (Re)=1

Procedimiento del Muestreo:

- 1) Numerar consecutivamente los sacos de 1 al 10 de acuerdo a su posición.
- 2) Evaluar el intervalo de muestreo como $K = 10 \text{ sacos} / 2 \text{ muestras} = 5$
- 3) Tomar una muestra (saco) al azar cada cinco (5) sacos, hasta completar el Número de unidades de muestra requerida, para este caso es dos (2) sacos.
- 4) Extraer de cada uno de ellos una cantidad de 500 g, estas muestras deben ser identificados con el número que se identifica al saco muestreado.





PNAEQW-US&M-CC-P03
Ver: 00 Rev. 00-2013

- 5) Los sacos deberán ser muestreados con la ayuda de un calador y se extraerá la muestra de tres puntos: superior, medio e inferior, luego con la punta del calador se rasga en forma de cruz siguiendo la orientación del tejido del saco, para cerrar la abertura.
- 6) Si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases deteriorados, manchados, humedecidos; etc.) se le comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote.

Procedimiento de Evaluación Sensorial:

- Realizar la evaluación físico sensorial de acuerdo a los requisitos y especificaciones señaladas en el Consolidado de Requisitos Físico Sensoriales de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01), verificando su conformidad.
- En caso de detectarse signos o evidencia de infestación, se procederá a vaciar los sacos muestreados sobre una manta de color claro limpia. De confirmar su presencia, se procede a rechazar el lote.

Conclusión:

1. Para este caso, de no encontrarse ningún (0) saco de arroz defectuoso (Nivel de Calidad Aceptable $Ac = 0$), se ACEPTA el LOTE de arroz.
2. De encontrarse un (1) o más sacos defectuosos ($Re = 1$), se RECHAZA el LOTE de arroz.

NOTA: Seguir el mismo procedimiento para productos similares envasados en sacos: granos de cereales, menestras, harinas, quenopodiáceas, azúcar, etc.





ANEXO N°04

MUESTREO DE PRODUCTOS MENORES

Referencia para el Muestreo: NTP ISO -2859-1-2013, Planes de Muestreo Simple para Inspección Normal, para un nivel de inspección S-4, LCA: 6.5

Una vez separados las cajas, paquetes o unidades, se debe extraer de cada uno de ellos una cantidad de muestra (galletas=1 paquete, manjar=1 porción, pan de molde=1 tajada, mermelada=1 porción, mantequilla= 1 porción, etc.), estas muestras deben ser identificados con el número que se identificó la caja, paquete o envase que lo contiene del producto muestreado. Los empaques deberán abrirse y extraer la muestra requerida, luego volver a cerrar herméticamente el empaque.

TABLA N°01: PLANES DE MUESTREO SIMPLE PARA INSPECCION NORMAL										LCA: 6.5	
Tamaño de lote	Niveles de especiales de Inspección				Niveles generales de Inspección			Letra código de tamaño de muestra	Tamaño de muestra	Ac	Re
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III				
2 a 8	A	A	A	A	A	A	B	A	2	0	1
9 a 15	A	A	A	A	A	B	C	B	3	0	1
16 a 25	A	A	B	B	B	C	D	C	5	1	2
26 a 50	A	B	B	C	C	D	E	D	8	1	2
51 a 90	B	B	C	C	C	E	F	E	13	2	3
91 a 150	B	B	C	D	D	F	G	F	20	3	4
151 a 280	B	C	D	E	E	G	H	G	32	5	6
281 a 500	B	C	D	E	F	H	J	H	50	7	8
501 a 1 200	C	C	E	F	G	J	K	J	80	10	11
1 201 a 3 200	C	D	E	F	G	K	L	K	125	14	15
3 201 a 10 000	C	D	F	G	H	L	M	L	200	21	22
10 001 a 35 000	C	D	F	H	J	M	N	M	315	21	22
35 001 a 150 000	C	D	F	H	K	M	N	N	500	21	22
150 001 a 500 000	D	E	G	J	L	N	P	P	800	21	22
500 001 y mas	D	E	G	J	M	P	Q	Q	1250	21	22
500 001 y mas	D	E	H	K	N	Q	R	R	2000	21	22

Leyenda:

Ac (Aceptación): Número de unidades defectuosas que se toleran para aceptar el lote .

Re (Rechazo): Número de unidades defectuosas para el rechazo del lote.

EJEMPLO:

Si el lote a evaluar es de 32 cajas x 36 pack- Pack x 6 unidades- Unidad x 10 galletas de soda, con código de lote: cf120213013, Fecha de Producción: 01/07/2013 y Fecha de Vencimiento: 01/01/2014. Se realiza el muestreo-inspección del lote con la finalidad de evaluar la calidad del producto para su liberación.

Plan de Muestreo por atributos (Nivel de inspección Especial S-4, NCA=6.5):

Unidad de muestreo (paquetito x 10 galletas soda).

Número de cajas: 32

Tamaño de Lote (N): $32 \times 36 \times 6 = 6,912$ unidades (paquetitos).

Número de unidades de muestras requeridas por lote (n): 32

Número de Calidad Aceptable (Ac)=5, (Re)=6





Procedimiento del Muestreo:

- 1) Numerar consecutivamente las cajas de 1 al 32 de acuerdo a su posición.
- 2) Evaluar el intervalo de muestreo como $K = 32 \text{ cajas} / 32 \text{ muestras} = 1$
- 3) Tomar una muestra (paquetito x 10 galletas) al azar de cada caja (32 cajas), hasta completar el Número de unidades de muestra requerida, para este caso es treinta y dos (32) unidades.
- 4) Si durante el muestreo del lote se detecta condiciones inadecuadas de los envases y empaques (rotulado incompleto, ilegible y/o adulterado; envases primarios y/o secundarios deteriorados, manchados, humedecidos; sellado deficiente; etc.) se le comunicará al responsable del establecimiento para que tome las acciones correctivas. Si las observaciones continúan se dará por concluido el muestreo del lote.

Procedimiento de Evaluación Sensorial:

Abrir las treinta y dos unidades (paquetitos) de muestra y seguir con la evaluación físico sensorial de acuerdo a los requisitos y especificaciones señaladas en el Consolidado de Requisitos Físico Sensoriales de Productos Alimenticios (PNAEQW-US&M-CC-A01), verificando su conformidad.

Si al realizar la evaluación físico sensorial se evidencia signos de deterioro o descomposición, en cantidad dentro del Número de Calidad Aceptable, se rechaza el lote ($Ac=0$). Se elabora el reporte de control de calidad de lote e informa inmediatamente a la Unidad Territorial.

Conclusión:

1. Para este caso, de encontrarse cinco (5) unidades (paquetitos) de galleta de soda defectuosos (Nivel de Calidad Aceptable $Ac = 5$), se ACEPTA el LOTE de galleta de soda. Excepto si se evidencia signos de deterioro o descomposición.
2. De encontrarse seis (6) o más unidades (paquetitos) de galletas de soda defectuosos ($Re = 6$), se RECHAZA el LOTE de galleta de soda.

NOTA: Seguir el mismo procedimiento para productos como: conservas de productos cárnicos, acétunas, gelatina, aceite, algarrobina, cacao, chalona de ovino, chancaca, charqui, chocolate para taza, fideos, mantequilla, mermelada, esencia de vainilla, quesos, etc.

