

**DIAGNOSTICO  
PLANEACION DE BPM**

**EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO**

**FECHA:**

**EMPRESA:**

**DIRECCIÓN:**

**TEL:**

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>EDIFICACIÓN E INSTALACIONES</b>				
	<b>LOCALIZACIÓN Y ACCESOS</b>			<b>6</b>	<b>4</b>
a	Estarán ubicados en lugares aislados de cualquier foco de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento.	√		2	2
b	Su funcionamiento no deberá poner en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad	√		2	2
c	Alrededores limpios, superficies pavimentadas o recubiertas que impidan la generación de polvo, estancamiento de agua u otras fuentes de contaminación para el alimento		La calle no se encuentra pavimentada, esto puede generar estancamientos de aguas lluvias y contaminación por el polvo de las misma vía.	2	0
	<b>DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN</b>			<b>14</b>	<b>8</b>
d	Edificación diseñada y construida para proteger las áreas de producción contra contaminación, polvo, lluvia u otros, entradas y refugio de plagas y animales domésticos.		Las ventanas no están protegidas.	2	0
e	Adecuada separación física de áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación.		Se debe separar el área de procesos alimentos del área de recepción y almacenado de materias primas; al igual que producto terminado.	2	0
f	Tamaño adecuado de instalaciones para operación y mantenimiento de equipos, flujo secuencial, temperatura y humedad en áreas requeridas.	√		2	2
g	Edificación e instalación construidas de manera que facilite operaciones de limpieza, desinfección y desinfectación, según lo establecido en el plan de Saneamiento.	√	Los pisos son porosos, hechos de cemento dificultando dichas acciones.	2	0
h	Tamaño de almacenes o depósitos en proporción a los volúmenes de insumos y productos terminados, con espacios libres para circulación para limpieza y desinfección.	√		2	2
i	Sus áreas deberán estar separadas de cualquier tipo de vivienda y no podrán ser utilizadas como dormitorio.	√		2	2
j	No se permite la presencia de animales.	√		2	2

DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM		EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO	FECHA:		
NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>ABASTECIMIENTO DE AGUA.</b>			<b>8</b>	<b>8</b>
k	El agua que se utilice debe ser de calidad potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por la reglamentación correspondiente del Ministerio de Salud.	√		2	2
l	Deben disponer de agua potable a la temperatura y presión requeridas en el correspondiente proceso, para efectuar una limpieza y desinfección efectiva.	√		2	2
ll	Se permite el uso de agua no potable para generar vapor, contra incendios o refrigeración indirecta y las tuberías deben ser separadas e identificadas con colores.	√		2	2
m	Disponer de un tanque con agua con capacidad suficiente, para atender como mínimo las necesidades correspondientes a un día de producción.	√		2	2
	<b>DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS.</b>			<b>4</b>	<b>4</b>
n	Disponer de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales.	√		2	2
o	El manejo de residuos líquidos dentro del establecimiento debe realizarse de manera que impida la contaminación del alimento o de las superficies de potencial contacto.	√		2	2
	<b>DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS.</b>			<b>4</b>	<b>4</b>
p	Deben ser removidos frecuentemente y disponerse de manera que no generen olores, refugio y alimento de plagas y animales.	√		2	2
q	Disponer de recipientes, local e instalación apropiados para la recolección y almacenamiento. Residuos orgánicos deben disponerse refrigerados previo a disposición final.	√		2	2

DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM		EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO		FECHA:	
NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>			<b>10</b>	<b>8</b>
r	Disponer en cantidad suficiente, baterías sanitarias (servicios sanitarios y lavamanos), vestier, independientes para hombres y mujeres, separados del área de proceso.	√		2	2
s	Mantenerse limpios y dotados de papel higiénico, jabón, papelera, secado de manos automático.		No se evidenció jabón en el baño de los hombres	2	1
t	Lavamanos instalados en áreas de proceso o próximos a éstas.	√		2	2
u	Grifos no accionados en lo posible en forma manual. Ubicar avisos alusivos sobre a necesidad de lavarse las manos.		Los grifos de los lavamanos deben ser accionados en forma mecánica.	2	1
v	Cuando se requiera, disponer en las áreas de proceso, de instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	√		2	2
	<b>CONDICIONES ESPECIFICAS DE AREAS DE LAS AREAS DE PROCESO</b>				
	<b>PISOS Y DRENAJES</b>			<b>6</b>	<b>3</b>
a	De materiales no contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes, libres de grietas, de fácil L & D y mantenimiento sanitario.		En el área de producción los pisos son porosos, permeables y absorbentes, dificultando la L & D	2	0
b	Piso de áreas húmedas en proceso con pendiente 2% y drenaje de 10 cm de diámetro / 40m <sup>2</sup> . Otras áreas con pendiente mínima de 1% y al menos un drenaje / 90m <sup>2</sup> .	√	Los pisos no presentan la pendiente requerida.	2	1
c	Tuberías y drenajes para aguas residuales con capacidad y pendiente requerida. Drenajes con la debida protección de rejillas y trampa grasas diseñados adecuadamente.	√		2	2
	<b>PAREDES</b>			<b>4</b>	<b>2</b>
d	En áreas de elaboración y envasado, paredes en materiales resistentes, impermeables, no absorbentes , de fácil limpieza y desinfección con acabado liso y sin grietas, recubiertas de cualquier material.	√		2	2
e	Las uniones entre las paredes y entre éstas y los pisos y entre las paredes y los techos, deben ser selladas y tener forma redondeada para impedir la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza.		Las uniones entre paredes y piso, entre paredes y entre paredes y techo deben tener acabado redondeado.	2	0

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>TECHOS</b>			<b>4</b>	<b>0</b>
f	Diseñados y contruidos para evitar la acumulación de suciedad , condensación, formación de mohos y hongos, desprendimiento superficial y facilitar la L & mantenimiento		Son de fibra de vidrio, la cual es sostenida a la vez por malla de alambre, puede ocasionar desprendimientos del material, acumulación de suciedades y de difícil matenimiento.	2	0
g	No se permite el uso de techos falsos o dobles techos, a menos que se construyan con materiales impermeables resistentes de fácil limpieza y desinfección.		Los techos falsos deben tener acabado resistente e impermeable.	2	0
	<b>VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS.</b>			<b>2</b>	<b>0</b>
h	Construidas para evitar la acumulación de polvo, suciedades y facilitar la limpieza. Provistas con materiales anti-insecto cuando la ventana se comuniquen con ambiente exterior.		Las ventanas y otras aberturas se deben cubrir con materiales resistentes para evitar el paso de insectos.	2	0
	<b>PUERTAS</b>			<b>4</b>	<b>1</b>
i	De superficie lisa , no absorbente, resistente y amplia, con dispositivo de cierre automático y ajuste hermético, con aberturas entre estas y los pisos no mayor de 1 cm.		Las puertas del cuarto de crecimiento no tiene dispositivo de cierre automático.	2	1
j	No se permite puertas de acceso directo desde el exterior a las áreas de proceso, donde sea necesario deben existir puertas de doble servicio, autocerrables.		No hay puerta que separe el área de producción del área de recepción y despacho, facilitando el ingreso inoportuno de terceros.	2	0
	<b>ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS (RAMPAS, PLATAFORMAS)</b>			<b>6</b>	<b>4</b>
k	Ubicadas y construidas de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta.	√		2	2
l	Estructuras elevadas y accesorios, instalados y diseñados para prevenir la acumulación de suciedad, minimizar la condensación, desarrollo de mohos y descamado superficial.		Existe una estructura que alberga tanques de agua, ubicada encima de una de las mezcladoras, dicha estructura es causante de suciedad y contaminación.	2	0
ll	Instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios deben ser diseñadas y acabadas de manera que impidan la acumulación de suciedad y albergue de plagas.			2	2
	<b>ILUMINACIÓN</b>			<b>6</b>	<b>5</b>
m	Natural y artificial (ventanas, claraboyas, lámparas etc) distribuidas adecuadamente.	√		2	2
n	Calidad e intensidad requerida para todas las actividades.	√		2	2
o	Lámparas y accesorios ubicados por encima de las líneas de proceso y envasado expuestos al ambiente, deben ser de tipo de seguridad y estar protegidas para evitar contaminación.		Las lámparas del área de producción deben estar protegidas con material acrílico para evitar posible contaminación en caso de ruptura.	2	1

DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM		EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO		FECHA:	
NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>VENTILACIÓN</b>			4	3
p	Ventilación directa o indirecta que no generen condiciones de contaminación, adecuada para evitar la condensación de vapor, polvo, y facilitar la remoción de calor.		Se debe evitar la ventilación directa (externa).	2	1
q	Ventilación inducida por ventiladores y aire acondicionado, el aire debe ser filtrado y mantener presión positiva en áreas de producción. Mantenimiento periódico.	√		2	2
	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS.</b>			<b>36</b>	<b>31</b>
	<b>CONDICIONES GENERALES.</b>			<b>2</b>	<b>2</b>
a	Diseñados, construidos, instalados y mantenidos de manera que se evite la contaminación del alimento, facilite la L &D y permitan desempeñar adecuadamente el uso previsto.	√		2	2
	<b>CONDICIONES ESPECÍFICAS.</b>			<b>24</b>	<b>19</b>
a	Fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión y al uso frecuente de agentes de limpieza y desinfección.		Se evidenció que las estanterías de temperado están fabricadas de un material corrosivo	2	0
b	Superficies de contacto con el alimento deben ser inertes, de manera que no exista interacción entre éstas o de estas con el alimento. No se permiten materiales de plomo, cadmio, zinc, antimonio, hierro u otros que resulten de riesgo para la salud.	√		2	2
c	Superficies de acabado liso, no poroso, no absorbente y libre de defectos, grietas, intersticios u otras irregularidades que puedan atrapar partículas de alimentos o microorganismos.		Malla color blanco de material plástico el cual puede albergar microorganismos u otros contaminantes.	2	1
d	Superficies en contacto con el alimento deben ser de fácil acceso o desmontables para la limpieza y desinfección.	√		2	2
e	Ángulos internos de superficies en contacto con el alimento deben tener curvatura continua y suave para facilitar la limpieza.	√		2	2
f	En espacios internos en contacto con el alimento, los equipos no deben tener piezas o accesorios que requieran lubricación ni roscas de acoplamiento u otras conexiones peligrosas.	√		2	2
g	Superficies en contacto con el alimento no deben recubrirse con pinturas u otro tipo de material desprendible que represente riesgo para la inocuidad del alimento.		Se evidencia en el equipo de aplanado pintura que se puede desprender y contaminar el producto en proceso.	2	1
h	Diseñados y construidos de manera que se evite contacto del alimento con el ambiente que lo rodea.	√	Las mezcladoras no tienen tapas las cuales evite el ingreso de posibles contaminantes del entorno, como ejemplo el techo u orificios en la parte alta de la pared continua a este proceso.	2	1

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
i	Superficies exteriores de los equipos deben estar diseñadas y construidas de manera que faciliten su limpieza y eviten acumulación de suciedades, microorganismos, plagas u otros	√		2	2
j	Mesas y mesones de superficies lisas, con bordes sin aristas y estar construidas con materiales resistentes, impermeables y lavables.	√		2	2
k	Contenedores o recipientes usados para materiales no comestibles y desechos, a prueba de fugas, identificados, contruidos de material impermeable, de fácil limpieza.	√		2	2
l	Tuberías empleadas para conducción de alimentos deben ser de material resistente, inerte, no porosas, impermeables y fácilmente desmontable para su limpieza.	√		2	2
	<b>CONDICIONES DE INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO</b>			<b>10</b>	<b>10</b>
a	Instalados y ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, desde recepción de materia prima e ingredientes, hasta envasado y embalaje del producto.	√		2	2
b	Distancia entre equipos y paredes perimetrales, columnas u otros elementos de la edificación, debe permitir funcionar adecuadamente para inspección, limpieza y mantenimiento.	√		2	2
c	Equipos que se utilicen en operaciones críticas para lograr la inocuidad del alimento, dotados de instrumentos y accesorios requeridos para medición y registro de variables.	√		2	2
d	Tuberías elevadas no deben instalarse directamente por encima de las líneas de elaboración, salvo en los casos tecnológicamente justificados y en donde no exista peligro de contaminación del alimento.	√		2	2
e	Equipos utilizados en la fabricación de alimentos podrán ser lubricados con sustancias permitidas y empleadas racionalmente, de tal forma que se evite la contaminación.	√		2	2

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS.</b>			<b>38</b>	<b>36</b>
	<b>ESTADO DE SALUD</b>			<b>4</b>	<b>4</b>
a	Tener reconocimiento medico antes de desempeñar esta función, y cada vez que se considere necesario, por lo menos una vez al año.	√		2	2
b	Tomar medidas necesarias para no contaminar los alimentos cuando se sospeche que se padezca de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos.	√		2	2
	<b>EDUCACIÓN Y CAPACITACION.</b>			<b>10</b>	<b>10</b>
a	Antes de realizar labores de manipulación, se debe tener capacitación en materia de educación sanitaria, especialmente en prácticas higiénicas en manipulación de alimentos.	√		2	2
b	Tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador y ser reforzado mediante charlas, cursos u otros medios efectivos de actualización.	√		2	2
c	La autoridad sanitaria verificará el cumplimiento del plan de capacitación.	√		2	2
d	Colocar avisos alusivos al cumplimiento de las prácticas higiénicas y la obligatoriedad y necesidad de su observancia.	√		2	2
e	El manipulador debe estar entrenado para comprender y manejar el control de los puntos críticos que están bajo su responsabilidad.	√		2	2
	<b>PRACTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.</b>			<b>24</b>	<b>22</b>
a	Mantener esmerada limpieza e higiene personal y aplicar prácticas higiénicas en sus labores, para evitar la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con este.	√		2	2
b	Usar vestimenta de trabajo que cumpla los requisitos de color claro, cierres o cremalleras y/o broches u otros accesorios que puedan caer en el alimento, etc.	√		2	2
c	Lavado de manos con agua y jabón, antes de comenzar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto.	√		2	2

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
d	Cabello recogido, cubierto con gorro o malla, usar protector de boca, y si se usa barba, bigote o patillas, estas deben ir cubiertas.		Personal en diferentes áreas de producción sin tapabocas.	2	1
e	Mantener uñas cortas, limpias y sin esmalte.	√		2	2
f	Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.	√		2	2
g	Uso de guantes si se necesita (limpios, sin roturas o desperfectos etc.) , este requisito no lo exime de cumplir con el numeral c	√		2	2
h	Dependiendo de riesgo de contaminación asociado con el proceso será obligatorio el uso de tapabocas mientras se manipula el alimento.	√	Se evidencio personal en el área de amasado, horneado sin protector de boca.	2	1
i	No usar anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores. Si usa lentes, debe asegurarlos a la cabeza mediante bandas, cadenas u otros medios.	√		2	2
j	No comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo para el alimento.	√		2	2
k	El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa deberá ser excluido de toda actividad.	√		2	2
l	Las personas visitantes que ingresen a las áreas de proceso deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas en el presente Decreto.	√		2	2
	<b>REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACION</b>				
	<b>MATERIAS PRIMAS E INSUMOS.</b>			<b>12</b>	<b>9</b>
a	La recepción de materias primas se debe realizar en condiciones que eviten contaminación, alteración y daños .	√		2	2
b	Materias primas e insumos se deben inspeccionar previo al uso, clasificarlos y someterlos a análisis de laboratorio cuando se requiera.	√		2	2
c	Se someterán a limpieza con agua potable u otro medio adecuado y a descontaminación antes de su proceso	√		2	2
d	Materias primas conservadas por congelación que requieran ser descongeladas previo al uso, deben descongelarse a una velocidad controlada para evitar el desarrollo de microorganismos, no podrán ser recongeladas y su manipulación será mínima para prevenir contaminación.	√		NA	NA

**DIAGNOSTICO PLANEACION  
DE BPM**

**EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO**

**FECHA:**

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
e	Materias primas e insumos que requieran ser almacenadas antes de entrar a etapas de proceso, deberá almacenarse en sitios adecuados que eviten su contaminación y alteración.	√		2	2
f	Depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, salvo en aquellos casos en que a juicio de la autoridad sanitaria no presente peligros.	√	En el mismo depósito se encuentran las materias primas y el producto terminado.	2	0
g	Las zonas donde se reciban o almacenen materias primas estarán separadas de las que se destinan a elaboración o envasado del producto final.	√	No existe separación física, si hay separación zonificada, pero el área de empacado y almacenamiento de PT no hay espacio definido.	2	1
	<b>ENVASE</b>			<b>10</b>	<b>10</b>
a	Estar fabricados con materiales apropiados para estar en contacto con el alimento.	√		2	2
b	El material deberá ser adecuado y conferir una protección apropiada contra la contaminación.	√		2	2
c	No deben ser utilizados previamente para algún fin diferente que pudiese ocasionar la contaminación del alimento.	√		2	2
d	Deben ser inspeccionados antes del uso para asegurarse que estén en buen estado, limpios y/o desinfectados. Cuando son lavados, se escurrirán bien antes de ser usados.	√		2	2
e	Se deben mantener en condiciones de sanidad y limpieza cuando no estén siendo utilizados en la fabricación.	√		2	2
	<b>OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b>			<b>22</b>	<b>19</b>
a	Procesos de fabricación (envasado, almacenamiento) deben realizarse en condiciones sanitarias de limpieza y conservación y con los controles necesarios ( factores físicos: tiempo, temperatura, humedad, aw, pH , presión y velocidad de flujo) operaciones de fabricación: congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración) para asegurar que los tiempos de espera, las fluctuaciones de temperatura y otros factores no contribuyan a descomposición o contaminación del alimento.	√		2	2
b	Establecer procedimientos de control físicos, químicos, microbiológicos y organolépticos en los puntos críticos para prevenir o detectar contaminación, falla de saneamiento, incumplimiento de especificaciones, material de empaque o producto terminado.	√		2	2

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
c	Alimentos que por su naturaleza permiten un rápido crecimiento de microorganismos indeseables, como los de mayor riesgo en Salud Publica, deben mantenerse en condiciones que eviten proliferación. Se deben adoptar medidas como: mantener alimentos a temperaturas de refrigeración no mayor de 4°C , mantener el alimento congelado, mantener el alimento caliente a temperatura mayor de 60°C, tratamiento por calor para destruir los micro organismos mesófilos de los alimentos ácidos o acidificados.	√		2	2
d	Métodos de esterilización, irradiación, pasteurización, congelación, refrigeración, control de pH y aw que se utilizan para destruir o evitar el crecimiento de microorganismos indeseables deben ser suficientes bajo condiciones de fabricación, procesamiento, manipulación, distribución y comercialización para evitar alteración y deterioro de los alimentos.	√		2	2
e	Operaciones de fabricación deben realizarse secuencial y continuamente con el fin de que no se produzcan retrasos indebidos que permitan el crecimiento de microorganismos. Cuando se requiera esperar entre una etapa del proceso y la subsiguiente, el alimento debe mantenerse protegido y/o conservarse a temperaturas altas (>60°C) o bajas (<4°C).	√		2	2
f	Procedimientos mecánicos de manufacturación como: lavar, pelar, clasificar, desmenuzar, extraer, batir, secar, etc, se realizarán de manera que protejan los alimentos contra la contaminación.	√	En el mezclado puede haber contaminación del producto por ubicación de la mezcladora la cual no lleva protección en la parte superior.	2	1
g	Cuando en los procesos de fabricación se requiera el uso de hielo en contacto con los alimentos, el mismo debe ser fabricado con agua potable y manipulado en condiciones de higiene.	√		2	2
h	Se deben tomar medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños, instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal o cualquier otro método apropiado.		No existen dichas medidas que prevean alguna contaminación física.	2	0
i	Las áreas y equipos usados para fabricar alimentos no deben ser utilizados para la elaboración de alimentos o productos para consumo animal o destinados a otros fines.	√		2	2

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>	<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>	<b>FECHA:</b>
--	--	---------------

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
j	No se permite el uso de utensilios de vidrio en las áreas de elaboración debido al riesgo de ruptura y contaminación del alimento.	√		2	2
k	Los productos devueltos a la empresa por defectos de fabricación, que tengan incidencia sobre la inocuidad y calidad del alimento no podrán someterse a procesos de reempaque, reelaboración, corrección o reesterilización bajo ninguna justificación.	√		2	2
	<b>PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA.</b>			<b>8</b>	<b>8</b>
a	Durante operaciones de fabricación, proceso, envasado y almacenamiento se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas que se encuentren en las fases iniciales del proceso.	√		2	2
b	Las personas que manipulen materias primas o productos semielaborados susceptibles de contaminar el producto final no deberán entrar en contacto con ningún producto final, mientras no se cambien de indumentaria y adopten las debidas precauciones higiénicas y medidas de protección.	√		2	2
c	Cuando exista riesgo de contaminación en las diversas operaciones de proceso de fabricación, el personal deberá lavarse las manos entre una y otra manipulación	√		2	2
d	Todo equipo y utensilio que haya entrado en contacto directo con materias primas o con material contaminante deberá limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser nuevamente utilizado.	√		2	2
	<b>OPERACIONES DE ENVASADO</b>			<b>6</b>	<b>6</b>
a	Deberá hacerse en condiciones no contaminantes.	√		2	2
b	Identificación de lotes en forma de clave o en lenguaje claro. El lote es una cantidad definida de alimentos producidos en condiciones esencialmente idénticas.	√		2	2
c	Registros de elaboración y producción. De cada lote deberá llevarse un registro, legible y con fecha de los detalles de elaboración y producción. Estos registros se conservaran durante un periodo que exceda el de la vida útil del producto, en casos de necesidad especifica no será por mas de 2 años.	¿?		2	2

**DIAGNOSTICO  
PLANEACION DE BPM****EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO****FECHA:**

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
	<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD.</b>			<b>16</b>	<b>16</b>
a	Se debe contar con un sistema de control y aseguramiento de la calidad, el cual debe ser preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento, desde la obtención de materias primas e insumos hasta la distribución de productos terminados.	√		2	2
b	El sistema de control y aseguramiento de calidad debe incluir especificaciones de materias primas y productos terminados. Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los productos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación y liberación o retención y rechazo.	√		2	2
c	Documentación sobre planta, equipos y proceso. Se debe disponer de manuales e instrucciones, guías y regulaciones donde se describen los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar productos.	√		2	2
d	Planes de muestreo, procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo deberán ser reconocidos oficialmente o normalizados con el fin de garantizar o asegurar que los resultados sean confiables.	√		2	2
e	El control y aseguramiento de la calidad no se limita a las operaciones de laboratorio sino que debe estar presente en todas las decisiones vinculadas con la calidad de producto.	√		2	2
f	Se recomienda aplicar el Sistema HACCP el cual deberá ser sustentado y estar disponible para su consulta por la autoridad sanitaria competente.	√		2	2
g	Todas las fabricas de alimentos que procesen, elaboren o envase alimentos de mayor riesgo en Salud Publica deberán tener acceso a un laboratorio de pruebas y ensayos, el cual puede ser propio o externo.	√		2	2
h	Las fábricas de alimentos que procesen, elaboren o envasen alimentos de mayor riesgo en Salud Publica, deberán contar con los servicios de tiempo completo de un profesional o de personal técnico idóneo en las áreas de producción y/o control de calidad.	√		2	2

**DIAGNOSTICO  
PLANEACION DE BPM**

**EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO**

**FECHA:**

<b>NUMERAL</b>	<b>ASPECTO</b>	<b>BIEN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	<b>Pmx</b>	<b>Pob</b>
	<b>PLAN DE SANEAMIENTO.</b>			<b>6</b>	<b>6</b>
a	Programa de limpieza y desinfección: Los procedimientos de limpieza y desinfección deben satisfacer las necesidades particulares del proceso y del producto de que se trate. El programa debe estar por escrito con los procedimientos, incluyendo agentes y sustancias utilizadas así como las concentraciones o formas de uso y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones y periodicidad.	√		2	2
b	Programa de desechos sólidos: Debe contarse con instalaciones, elementos, áreas, recursos y procedimientos que garanticen una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición, lo cual tendrá que hacerse observando las normas de higiene y salud ocupacional.	√		2	2
c	Programa de control de plagas: Debe involucrar un concepto de control integral, esto apelando a la aplicación armónica de las diferentes medidas de control conocidas, con énfasis en la radicales y de orden preventivo.	√		2	2
	<b>ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACION.</b>				
	<b>ALMACENAMIENTO</b>			<b>14</b>	<b>12</b>
a	Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Se deben eliminar periódicamente productos o materiales inútiles, obsoletos o fuera de especificaciones para facilitar la limpieza y desinfección de las instalaciones.	√		2	2
b	El almacenamiento de productos que requieran refrigeración o congelación se realizará teniendo en cuenta la condición de temperatura, humedad y circulación del aire que requiera cada alimento. Instalaciones limpias, higiénicas y se llevará un control de temperatura y humedad.	√		2	2
c	Almacenamiento de insumos y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas acciones que puedan afectar la higiene, funcionalidad e integridad y se deberá identificar su procedencia, calidad y tiempo de vida.		Se observaron algunas estivas de madera y en el área de despacho había producto terminado en contacto con el suelo de cemento almacenado en canastillas semi-abiertas.	2	1

**DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM**

**EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO**

**FECHA:**

NUMERAL	ASPECTO	BIEN	OBSERVACIONES	Pmx	Pob
d	El almacenamiento de insumos o productos terminados se realizará en pilas o estibas con separación mínima de 60 cm con respecto a las paredes perimetrales, con tarimas elevadas del piso por lo menos 15 cm para permitir la inspección, limpieza y desinfección	√		2	2
e	En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, envases y productos terminados no podrán realizarse actividades diferentes a éstas.	√	El pre-alistamiento de materias primas (dosificaciones) se encuentra continuo al área de almacenado de MP.	2	1
f	El almacenamiento de alimentos devueltos a la empresa por fecha de vencimiento caducada deberá realizarse en un área o depósito exclusivo para tal fin el cual debe ser identificado y llevarse un registro con la fecha y la cantidad de producto devuelto.	√		2	2
g	Plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentren dentro de la fabrica, deben etiquetarse con un rotulo en donde se informe la toxicidad. Estos productos deben almacenarse en áreas o estantes especiales.	√		2	2
<b>TRANSPORTE</b>				<b>16</b>	<b>16</b>
a	Se realizará en condiciones tales que excluya la contaminación y/o proliferación de microorganismos y protejan al alimento contra la alteración o daños del envase.	√		2	2
b	Alimentos o materias primas que por su naturaleza requieran mantenerse refrigerados o congelados deben ser transportados y distribuidos en condiciones que garanticen el mantenimiento de las condiciones de refrigeración o congelación hasta su destino final.	√		2	2
c	Los vehículos que posean sistema de refrigeración o congelación deben ser sometidos a revisión periódica, con el fin de que su funcionamiento garantice temperaturas requeridas para la buena conservación de los alimentos y contar con indicadores y sistemas de registro de temperaturas.	√		2	2
d	La empresa esta en la obligación de revisar los vehículos antes de cargar los alimentos, con el fin de asegurar que se encuentren en buenas condiciones sanitarias.	¿?		2	2

<b>DIAGNOSTICO PLANEACION DE BPM</b>		<b>EVALUACIÓN DEL ESTADO SANITARIO</b>		<b>FECHA:</b>	
<b>NUMERAL</b>	<b>ASPECTO</b>	<b>BIEN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	<b>Pmx</b>	<b>Pob</b>
e	Los vehículos deberán ser adecuados para el fin perseguido y fabricados con materiales tales que permitan una limpieza fácil y completa. Igualmente se mantendrán limpios y en caso necesario se someterán a procesos de desinfección.	√		2	2
f	Se prohíbe disponer los alimentos directamente sobre el piso de los vehículos. Para este fin se utilizarán recipientes, canastillas, o implementos de material adecuado, de manera que aislen el producto de toda posibilidad de contaminación y que permanezcan en condiciones higiénicas.	√		2	2
g	Se prohíbe transportar conjuntamente en un mismo vehículo alimentos y materias primas con sustancias peligrosas y otras que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento a la materia prima.	√		2	2
h	Los vehículos transportadores de alimentos deberán llevar en su exterior en forma claramente visible la leyenda: Transporte de Alimentos.	√		2	2
<b>DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACION</b>				<b>6</b>	<b>6</b>
a	Se debe garantizar el mantenimiento de las condiciones sanitarias de éstos.	√		2	2
b	Los alimentos que requieran refrigeración durante su distribución, deberán mantenerse a temperaturas que aseguren su adecuada conservación hasta su destino final.	√		2	2
c	Cuando se trate de alimentos que requieran congelación, estos deben conservarse a temperaturas tales que eviten su descongelación.	√		2	2





