



LISTA DE VERIFICACIÓN PARA LA INSPECCIÓN DE HIGIENE DE ALIMENTOS

INFORMACION GENERAL

Solicitante	: Supermercados Peruanos S.A.	Orden de Inspección:	226564-29
Dirección	: Calle Morelli N°181 INT. P-2		
Atención Sr.	: Alexandra Ruiz		

DATOS DEL INSPECTOR

Inspector	Pedro Ugarte	Fecha de Inspección:	7/04/2022
-----------	--------------	----------------------	-----------

IDENTIFICACION DEL ESTABLECIMIENTO

Razon Social	CHOCOLATES GUREN S.A.C.
Productos	Cocoa y Chocolates
Dirección	CALLE CARBONO 260 URB GRIMANESA CALLAO.

Nro	CATEGORIAS	P. Max.	Resultado	% Cumplim.
CAPITULO I:				
De la estructura física e instalaciones de las fábricas		42	36	85.71%
1	Ubicación de la fábrica	16	16	100.00%
2	Exclusividad del local	4	4	100.00%
3	Vías de acceso	4	4	100.00%
4	Estructuras y acabados	6	3	50.00%
5	Iluminación	6	3	50.00%
6	Ventilación	6	6	100.00%
CAPITULO II :				
De la distribución de ambientes y ubicación de equipos		36	36	100.00%
1	Distribución de los ambientes y flujo de procesar	6	6	100.00%
2	Equipos y Utensilios : Material, diseño y manteni	22	22	100.00%
3	Equipo de refrigeración	8	8	100.00%
CAPITULO III :				
Del abastecimiento de agua, disposición aguas servidas y recolección residuos sólidos		38	38	100.00%
1	Abastecimiento de agua	14	14	100.00%
2	Disposición de aguas servidas	6	6	100.00%
3	Recolección y disposición de residuos sólidos	18	18	100.00%
CAPITULO IV :				
De los aspectos operativos		44	44	100.00%
1	Flujo de procesamiento	8	8	100.00%
2	Dispositivos de seguridad y control	24	24	100.00%
3	Cuidados en la sala de fabricación	12	12	100.00%
CAPITULO V:				
De la higiene del personal y saneamiento de los locales		142	135	95.07%
1	Estado de salud del personal	6	6	100.00%
2	Aseo y presentación del personal	22	22	100.00%
3	Capacitación en higiene de alimentos	8	5	62.50%
4	Vestuario para el personal	6	6	100.00%
5	Servicios higiénicos del personal	16	16	100.00%
6	Facilidades para el lavado y desinfección de ma	14	14	100.00%
7	Limpieza y desinfección del local	26	22	84.62%
8	Uso de productos Químicos	22	22	100.00%


9	Control de las plagas y del acceso de animales	22	22	100.00%
CAPITULO VI: Del control de calidad sanitaria e inocuidad		84	84	100.00%
1	Control de calidad sanitaria e inocuidad	54	54	100.00%
2	Trazabilidad de Alimentos	6	6	100.00%
3	Atención de quejas de clientes	8	8	100.00%
4	Registro de Información	4	4	100.00%
5	Contenido del rotulado	12	12	100.00%
CAPITULO VII : De las materias primas, aditivos alimentarios y envases		60	60	100.00%
1	Calidad sanitaria de las materias primas y aditivo	30	30	100.00%
2	Aditivos permitidos	8	8	100.00%
3	Envases - Condiciones y materiales del envase	22	22	100.00%
CAPITULO VIII: Del almacenamiento y transporte de alimentos y bebidas		26	24	92.31%
1	Prácticas Generales	14	12	85.71%
2	Almacenamiento en Seco	12	12	100.00%
3	Almacenamiento Refrigerado	0	0	N/A
4	Almacenamiento en Congeladores	0	0	N/A
CAPITULO IX: Del transporte		16	16	100.00%
1	Condiciones del transporte	6	6	100.00%
2	Limpieza y desinfección de vehículos	4	4	100.00%
3	Carga, estiba y descarga	6	6	100.00%
CAPITULO X: Medidas preventivas frente al COVID-19		42	42	100.00%

Total de Puntaje (obtenido) 530 515
Porcentaje del puntaje obtenido 97.17%

N.º de No Conformidades:		Zona	% Cumplimiento
0	N.C. Mayor	> 90%	Excelente
5	N.C. Menor	> 80%	Bueno
0	N.C Críticas	> 70%	Promedio
<i>De presentar N.C. crítica la calificación automática será <u>desaprobado.</u></i>		> 50%	Necesita Atención
		< 50%	Pobre


SGS del Perú S.A.C.
 Agriculture, Food and Life
JOSE VICTOR RODRIGUEZ TREJO
 CIP 89430

LISTA DE VERIFICACIÓN PARA LA INSPECCIÓN DE HIGIENE DE ALIMENTOS

Confidencial									
 PUNTOS DE VERIFICACIÓN	PUNTAJE			Calificación	Puntaje total	Puntaje máx. alcanzable	HALLAZGOS	Marcar "X" si No Aplica	Marcar "X" Si es NC Crítica
	Conf.	No Conforme							
	2	1	0						
	Menor	Mayor							
CAPITULO I:									
De la estructura física e instalaciones de las fábricas									
Ubicación de la fábrica									
La fábrica está instalada a más de 150 m de establecimientos o actividades que sean fuente de contaminación. El establecimiento no está construido sobre terreno que haya sido relleno sanitario, basural, cementerio, pantano o expuesto a inundaciones.									
x				Conforme	8	8			
¿Los exteriores del edificio están diseñados para evitar el ingreso de plagas, aire contaminado, polvo e inundaciones al mismo?									
x				Conforme	8	8			
Exclusividad del local									
El local, destinado a la fabricación de alimentos y bebidas, no tiene conexión directa con viviendas ni locales donde se realicen actividades distintas a este tipo de industria									
x				Conforme	4	4			
Vías de acceso									
¿Las vías de acceso se encuentran adecuadamente pavimentadas, para evitar que se levante polvo o se empoe el agua?									
x				Conforme	4	4			
Estructuras y acabados									
a) Los pisos, paredes, techos y puertas están diseñados para ser durables, limpiables e impermeables. Se encuentran bien mantenidos. b) Uniones de paredes y pisos con diseño a media caña, para facilitar su limpieza y evitar la acumulación de materiales extraños. c) Pisos presentan pendiente para la evacuación y escurrido del agua de limpieza u otros. d) Las ventanas y puertas están cubiertas con malla/protegidas de las plagas. e) La luz inferior de puertas al piso es menor a 1 cm.									
		x		No Conforme Menor	3	6			
Iluminación									
a) El establecimiento tiene iluminación natural adecuada complementada con iluminación artificial en casos sea necesario, evitando que genere sombras, reflejo o encandilamiento y sea adecuadas al tipo de trabajo. b) No da a lugar a colores falseados (4.4.7 CODEX Rev. 4-2003). c) Las lámparas están protegidas para evitar la contaminación de los alimentos en caso de rotura (4.4.7 CODEX Rev. 4-2003)									
		x		No Conforme Menor	3	6			
Ventilación									
a) Cuenta con ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, condensación de vapor de agua y eliminar el aire contaminado. b) La corriente de aire no se desplaza de una zona sucia a otra limpia. c) Las aberturas de ventilación están provistas de protectores.									
x				Conforme	6	6			
CAPITULO II:									
De la distribución de ambientes y ubicación de equipos									
Distribución de los ambientes y flujo de procesamiento									
Las edificaciones e instalaciones están diseñadas para facilitar las operaciones higiénicas mediante un flujo secuencial del proceso desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado. Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada se sigue un flujo de avance desde el área limpia hacia el área sucia.									
x				Conforme	6	6			
Equipos y Utensilios : Material, diseño y mantenimiento.									
Los equipos y utensilios están fabricados de manera que no producen ni emiten sustancias tóxicas, no impregnan a los alimentos de olores y sabores desagradables, no son absorbentes y son apropiados para la operación que realizan. Son resistentes a la corrosión, soportan repetidas operaciones de limpieza y desinfección; las superficies de los equipos y utensilios son lisas y exentas de orificios o grietas. Exclusivamente en industrias pesqueras los contenedores o cajas contarán con un drenaje apropiado para el hielo de fusión.									
x				Conforme	6	6			

El equipo y los utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. La instalación del equipo fijo debe permitir su limpieza adecuada; su funcionamiento con el uso destinado y facilite unas buenas prácticas de higiene, incluida la vigilancia (4.1.2 CODEX Rev. 4-2003)	x			Conforme	6	6		
Los equipos y utensilios se encuentran limpios, sanitizados, bien mantenidos, en buenas condiciones operativas y cuando no están en uso, almacenados de tal manera que estén protegidos de la contaminación.	x			Conforme	4	4		
Se evidencia un Programa de Mantenimiento Preventivo y Calibración de los Equipos. Se evidencia su cumplimiento a través de registros.	x			Conforme	6	6		
Equipo de refrigeración					8	8	100.00%	
Todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Estos dispositivos están en lugar visible y en buenas condiciones de mantenimiento y funcionamiento.	x			Conforme	8	8		
CAPITULO III : Del abastecimiento de agua, disposición aguas servidas y recolección residuos sólidos					38	38	100.00%	
Abastecimiento de agua					14	14	100.00%	
El agua utilizada cumple con los requisitos físico químicos y bacteriológicos dictados por el MINSA, captada directamente de la red pública o de pozo. Se controla el residual de cloro para confirmar su seguridad. El tratamiento de agua cumple los lineamientos reglamentarios locales y sectoriales sobre seguridad. Se mantienen registros.	x			Conforme	8	8		
Los sistemas de almacenamiento de agua son construidos, mantenidos y protegidos de manera que se evita la contaminación del agua. Se prevé sistemas que garantizan una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones. Los reservorios se limpian y desinfectan como mínimo, cada 6 meses.	x			Conforme	6	6		
El sistema de abastecimiento de agua no potable es independiente, está identificado y no está conectado con los sistemas de agua potable (4.4.1 CODEX Rev. 4-2003). Existe evidencia de una protección adecuada contra el contraflujo, resifonaje u otras fuentes de contaminación.				No Aplica	0	N/A	En el establecimiento no emplea agua no potable.	X
El vapor y el hielo son producidos con agua potable.				No Aplica	0	N/A	En el establecimiento no se produce vapor ni hielo.	X
Disposición de aguas servidas					6	6	100.00%	
a) Los sistemas e instalaciones de desagüe son adecuados, están proyectados y construidos de manera que evita el riesgo de contaminación de los alimentos y del abastecimiento del agua potable. (4.4.2 CODEX Rev. 4-2003) b) Los sistemas de drenaje y conducción de aguas servidas se encuentran equipados con trampas y respiradero.	x			Conforme	6	6		
Recolección y disposición de residuos sólidos					18	18	100.00%	
a) Los residuos sólidos contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente tapados, se hace uso de bolsas en su interior . b) Los recipientes para los desechos, subproductos y sustancias no comestibles o peligrosas son identificables de manera específica.	x			Conforme	4	4		
Existen áreas y equipos adecuados para el almacenamiento de desechos sólidos y materiales no comestibles hasta que se retiren de la fábrica. La frecuencia de retiro de desechos es adecuada para no comprometer la seguridad de los alimentos.	x			Conforme	6	6		
Los sistemas e instalaciones de desechos son adecuados, están proyectados y construidos para evitar el riesgo de contaminación de los alimentos. (4.4.2 CODEX Rev. 4-2003). No se acumulan desechos en las áreas de manipulación, almacenamiento o en otras áreas de trabajo o zonas circundantes, salvo sea inevitable (6.4 CODEX Rev. 4-2003).	x			Conforme	8	8		
CAPITULO IV : De los aspectos operativos					44	44	100.00%	
Flujo de procesamiento					8	8	100.00%	
La fabricación sigue un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia al área limpia. En el área limpia no circula personal, equipos, utensilios, materiales o instrumentos asignados al área sucia	x			Conforme	8	8		
Dispositivos de seguridad y control					24	24	100.00%	

Los equipos utilizados en la fabricación, destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, cuentan con dispositivos de seguridad, control y registro. Si fuera necesario, el equipo cuenta con un sistema eficaz de control y vigilancia de la humedad, la corriente de aire y cualquier otro factor que pueda tener un efecto sobre la inocuidad y aptitud del alimento (4.3.2 CODEX Rev. 4-2003)	x			Conforme	8	8		
Se cuenta con instalaciones adecuadas para su calentamiento, enfriamiento, cocción, refrigeración y congelación, almacenamiento de alimentos refrigerados o congelados; en función de la naturaleza de las operaciones, se realiza la vigilancia de la temperatura de los alimentos, y en caso necesario, de los ambientes (4.4.5 CODEX Rev. 4-2003)	x			Conforme	8	8		
Existen sistemas que permiten reducir el riesgo de contaminación por cuerpos extraños , polvo, humo nocivo y sustancias químicas indeseables; de ser necesario se usan dispositivos de detección o selección en línea de procesos (filtros, imanes, tamices, etc.) (5.2.5 CODEX Rev. 4-2003)	x			Conforme	8	8		
Cuidados en la sala de fabricación					12	12	100.00%	
El área de proceso de alimentos está limpia y libre de desperdicios acumulados. En las salas destinadas a la fabricación , no se tiene ni guarda otros productos, artículos, implementos o materiales extraños, ajenos a lo elaborado en dichos ambientes.	x			Conforme	8	8		
Las áreas de limpieza de equipos están ubicadas de tal manera que se evita la contaminación de las áreas de proceso/embalaje	x			Conforme	4	4		
CAPITULO V: De la higiene del personal y saneamiento de los locales					135	142	95.07%	
Estado de salud del personal					6	6	100.00%	
El personal manipulador o con acceso a la sala de fabricación no es portador de enfermedad infectocontagiosa ni presenta síntomas de ellas. Existe un control y seguimiento permanente del estado de salud del personal.	x			Conforme	6	6		
Aseo y presentación del personal					22	22	100.00%	
a) El personal que labora en las salas de fabricación de alimentos y bebidas esta completamente aseado; presenta manos sin cortes, ulceraciones u otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras u otro objeto; las uñas limpias, cortas y sin esmalte; el cabello corto y totalmente cubierto cuando manipule alimentos. b) Cuenta con ropa de trabajo de color claro (gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón), es dedicada exclusivamente a la labor y está en buen estado de conservación y aseo.(incluye personal de limpieza y mantenimiento). c) Se cuenta con registros de verificación del aseo del personal, limpieza e integridad de uniformes.	x			Conforme	6	6		
Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realizan en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas esta dotado de mascarilla y guantes. El uso de guantes no exime el lavado de manos. Y los que interviene en operaciones de lavado de equipo y envases cuentan, además, con delantal impermeable y botas.	x			Conforme	6	6		
Las personas empleadas en actividades de manipulación de los alimentos evitan comportamientos que puedan contaminar los alimentos, por ejemplo: fumar; escupir; masticar o comer; estornudar o toser sobre alimentos no protegidos (7.4 CODEX Rev. 4-2003)	x			Conforme	6	6		
Los visitantes de las zonas de fabricación llevan, cuando proceda, ropa protectora y cumplen con las disposiciones de higiene personal (7.5 CODEX Rev. 4-2003).	x			Conforme	4	4		
Capacitación en higiene de alimentos					5	8	62.50%	
Existe un programa documentado de capacitación al personal, en manipulación higiénica de alimentos y bebidas, y en higiene personal.	x			Conforme	2	2		
Se ha instruido y capacitado a todos los empleados vinculados a la cadena alimentaria con respecto a los requisitos mínimos para el saneamiento y la protección de alimentos y para reconocer los peligros relacionados con la seguridad de alimentos. Se efectúan evaluaciones periódicas para comprobar la eficacia de los programas de capacitación (10.3 CODEX Rev. 4-2003) En industrias conserveras el personal encargado de la operación de autoclaves se encuentra entrenado en cursos de tratamiento térmico.	x			No Conforme Menor	3	6	En la capacitación realizada en febrero sobre contaminación cruzada no se calificó ni revisó la evaluación del personal Anthony Perdomo.	
Vestuario para el personal					6	6	100.00%	
Las instalaciones para los empleados (vestuarios) están limpias, secas y libres de olores. Disponen de equipos sanitarios operativos y en buen estado de conservación	x			Conforme	4	4		

Los casilleros se encuentran limpios, bien mantenidos y libres de alimentos. Asimismo, permiten que los objetos personales y prendas de vestir no entren en contacto con la indumentaria de proceso	x			Conforme	2	2		
Servicios higiénicos del personal					16	16	100.00%	
Los servicios higiénicos se encuentran limpios, libres de plagas, conservados, funcionando satisfactoriamente y en cantidad suficientes para las personas que laboran en el área. Los baños no dan directamente hacia las áreas del proceso y se encuentran separados de los vestuarios.	x			Conforme	6	6		
Hay un suministro satisfactorio de jabón, papel higiénico, toallas o secador de manos.	x			Conforme	6	6		
Los depósitos para desechos están tapados, se los mantiene limpios y son vaciados con frecuencia.	x			Conforme	4	4		
Facilidades para el lavado y desinfección de manos					14	14	100.00%	
Hay maniluvios adecuados y el personal que labora en la zona de fabricación se lava las manos de acuerdo a lo establecido en la norma. Existen avisos visibles que indican la obligación de lavarse las manos y los procedimientos de lavado y desinfección. Existe un control para el cumplimiento de este requisito.	x			Conforme	6	6		
Cuenta con jabón desinfectante y dispositivo para secado de manos y eliminación de papel toalla (cuando corresponda)	x			Conforme	4	4		
Hay pediluvios operativos en todas las entradas a la sala de procesos. Se controla la correcta concentración del sanitizante en pediluvios.	x			Conforme	4	4		
Limpieza y desinfección del local					22	26	84.62%	
Hay un mantenimiento y limpieza adecuados de acuerdo con una buena práctica manufacturera. Se limpia y sanitiza apropiadamente las superficies que están en contacto con los alimentos antes, durante y después del proceso. Hay un tratamiento apropiado de las superficies que no entran en contacto con el alimento (pisos, paredes, techos, etc.).	x			Conforme	6	6		
Los implementos de limpieza destinados al área de proceso son de uso exclusivo de la misma.	x			Conforme	4	4		
Se dispone de un programa de limpieza y desinfección; el cual incluye superficie, elementos del equipo y utensilios a limpiarse; Responsabilidades de tareas cumplidas; Método y frecuencia de limpieza; Medidas de vigilancia (6.2 CODEX Rev. 4-2003). Existen registros de la aplicación del programa.	x			No Conforme Menor	4	8	Se dispone del formato CHG-SA-028: check list de desinfección de equipos - Área envasado cocoas, el cual, no está registrado la verificación de las condiciones de higiene de los equipos del día 02-04-22.	
Se cuenta con un programa de verificación microbiológica de la limpieza y desinfección en instalaciones y superficies de trabajo. Se cuentan con registros, los cuales evidencian las acciones correctivas derivadas del programa de verificación microbiológica. 6.5 CAC/RCP 1-1969 Rev. 4-2003	x			Conforme	8	8		
Uso de productos Químicos					22	22	100.00%	
Se ha validado la seguridad en relación a los productos químicos y se aplica el protocolo de acuerdo con los requisitos reglamentarios?	x			Conforme	6	6		
¿Las concentraciones de las soluciones de limpieza/desinfección se encuentran validadas y verificadas?	x			Conforme	4	4		
¿Se utiliza y manipula apropiadamente los productos químicos? ¿Los productos químicos están etiquetados apropiadamente?	x			Conforme	6	6		
¿Los pesticidas u otros productos químicos, son almacenados apropiadamente, por separado, lejos de las áreas de preparación y con acceso restringido?	x			Conforme	6	6		
Control de las plagas y del acceso de animales					22	22	100.00%	
El establecimiento se conserva libre de roedores e insectos. Se coloca tapas metálicas en los colectores, cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, y rejillas metálicas y trampas de agua en su conexión con la red de desagüe en las canaletas de recolección de las aguas de lavado. De existir insectocutores, estos se ubican en lugares donde la materia prima y producto en proceso no están expuestos, y éstos se encuentran operativos. En caso de utilizarse cortinas de exclusión de plagas, estas cuentan con traslape suficiente, su altura es al ras del piso y el ancho protege el umbral o abertura.	x			Conforme	8	8		
Existe evidencia de un programa documentado para el control de plagas y de su cumplimiento. Se ha validado y se sigue la frecuencia de los procedimientos. Los registros están completos y firmados.	x			Conforme	8	8		
La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes se efectúa tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio.	x			Conforme	6	6		

CAPITULO VI: Del control de calidad sanitaria e inocuidad				84	84	100.00%		
Control de calidad sanitaria e inocuidad				54	54	100.00%		
El establecimiento ha realizado un análisis de peligros tanto de los ingredientes, envases; así como de las etapas de proceso de cada línea de producción, con la finalidad de determinar las medidas de control a establecer para eliminar, minimizar o reducir los peligros que puedan afectar la inocuidad de los alimentos. (5.1 CODEX Rev 4-2003) Dicho análisis se ha efectuado contemplando la probabilidad de ocurrencia, el efecto y la severidad de éstos para la salud de las personas.	x		Conforme	8	8			
Se han identificado las etapas de producción críticas que afectan la inocuidad de los productos (PCC). Respecto a las etapas de producción crítica se han establecido y validado *Parámetros mensurables de control (tiempo, temperatura, pH, otros). *Principales medidas preventivas y de acción correctiva a aplicar en estas etapas críticas	x		Conforme	8	8			
Realizan y se registran el control de calidad de los lotes finales según corresponda. Se cuenta con un programa de control microbiológico de los productos terminados.	x		Conforme	6	6			
Se ha realizado el estudio de vida útil de los productos elaborados.	x		Conforme	8	8			
Se evidencia la descripción documentada del Producto Terminado (ficha técnica), así como el cumplimiento de los datos contenidos en ella.	x		Conforme	4	4			
Existe un procedimiento documentado de retiro de alimentos que no cumplen con los estándares de inocuidad y aptitud y se aplica por lo menos una vez al año un simulacro de retiro del producto del mercado, evidenciándose un informe por esta actividad.	x		Conforme	4	4			
Las carnes rojas, aves, apendices, menudencias y especies menores que suministra el proveedor, ha sido procesada bajo estrictos controles de calidad, sanidad e higiene, y ha sido inspeccionada ante y post mortem, por médicos veterinarios especializados (Enfermedades Infecto Contagiosas y Parasitarias Transmisibles), asegurando su Calidad.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no recepciona dichas materias primas.		X
En caso de faenamiento, la recepción de los animales mayores se realiza previa verificación de los certificados sanitarios de tránsito interno (CSTI), en el caso de aves se cuenta con el Certificado zosanitario de movilización interna (CMI), asimismo, esta información se encuentra actualizada. Estos documentos, indican claramente la procedencia del ganado, destino de faenado, propietario, cantidad de animales entre otra información relevante. Anexo N°3 DS 015-2012/AG. Art. N°4 DS 019-2003/AG.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no realiza faenamiento		X
Los productos se encuentran exentos de sustancias químicas no autorizadas, restos de Nitratos y Nitrosaminas, residuos veterinarios o residuos plaguicidas en niveles por encima de los permisibles por el CODEX ALIMENTARIUS o normativa nacional vigente , o de cualquier otro producto o sustancia cuyo efecto sobre la salud de las personas sea tóxico?	x		Conforme	8	8			
¿Se realizan controles para prevenir la contaminación cruzada en caso se procesen o almacenen alérgenos en la planta y/o almacenes, se cuenta con un procedimiento y se indica en el rotulado del producto, tomando como base los 8 grupos de alérgenos establecidos en el CODEX ALIMENTARIUS)? (Nota 1)	x		Conforme	8	8			
Trazabilidad de Alimentos				6	6	100.00%		
El proveedor garantiza que es 100% factible llevar a cabo la trazabilidad de los procesos previos, ante cualquier contingencia. El rastreo de los productos nos permite sustentar los controles, desde la recepción de materias primas e insumos, el procesamiento y hasta la entrega.	x		Conforme	6	6			
Atención de quejas de clientes				8	8	100.00%		
Se evidencia un procedimiento documentado así como registros por la Atención de Quejas de los Clientes sistemática y eficaz.	x		Conforme	8	8			
Registro de información				4	4	100.00%		
Mantiene, de ser necesario, registros apropiados de la elaboración, producción y distribución durante un periodo superior a la duración en almacén del producto (5.7 CODEX Rev. 4-2003)	x		Conforme	4	4			
Contenido del rotulado				12	12	100.00%		
El rotulado se ciñe a lo que dispone la Norma Metrológica Peruana de Rotulado de Productos Envasados, que indica la información mínima: nombre del producto; declaración de los ingredientes y aditivos empleados; nombre y dirección del fabricante; nombre dirección y razón social del importador; registro sanitario; fecha de vencimiento; lote; condiciones especiales de conservación cuando aplique.	x		Conforme	4	4			

Aplicando una prueba de fricción sobre la impresión de los datos de lote, fecha de producción y fecha de vencimiento, los datos no pierden color, no se borran ni pierden claridad. (Aplica para todo tipo de impresión, incluido etiquetas).	x		Conforme	8	8	<p>Se realizó la verificación de los siguientes productos:</p> <p>1. Cobertura extra Bitter Curazao x 600 g - Lote: 02803812 y F.V.: 06/02/23</p> <p>2. Tableta para taza Curazao x 900 g- Lote: 35435511 y F.V.: 20-06-23</p> <p>3. Cocoa Bitter Curazao x 220 g- Lote: 0410472 y F.V.: 16-08-23</p> <p>4. Cocoa Bitter Curazao x 160 g -Lote:04621 y F.V.: 15-08-23</p> <p>5. Cocoa Bitter Curazao tiras de 12und - Lote: 32312 y F.V.: 19-05-23.</p> <p>No se encontraron en stock Cobertura Blanca Curazao, Cobertura Bitter Curazao sin azúcar , Cobertura de Leche y PALICHOCK Submarino.</p>	
CAPITULO VII : De las materias primas, aditivos alimentarios y envases				60	60	100.00%	
Calidad sanitaria de las materias primas y aditivos alimentarios				30	30	100.00%	
Las materias primas y aditivos destinados a la fabricación de alimentos y bebidas deben satisfacer los requisitos de calidad sanitaria establecidos en las normas sanitarias que dicta el Ministerio de Salud. Se cuenta con especificaciones documentadas microbiológicas, químicas o físicas con enfoque de inocuidad (fichas técnicas) para materias primas e insumos.	x		Conforme	8	8		
a) Para el caso de pescados, evidencian frescura y consistencia conforme, es sano y apto para el consumo humano, sobre todo las especies histamínicas (libre de parásitos, microorganismos indeseables, plaguicidas, metales pesados, residuales de medicamentos veterinarios, sustancias prohibidas, presencia de dioxinas, similares a dioxinas PCB y daño físico). Así como pescado proveniente de áreas autorizadas. (DS 040 - 2001 Art. 83 y 93). b) Para el caso de carnes rojas, aves, huevos, leche, vísceras; están libres de residuos veterinarios y hormonas, según corresponda. c) Para el caso de vegetales, están libres de metales pesados, residuos de plaguicidas y micotoxinas, según corresponda. d) En el caso de productos de panificación o que tengan harina de trigo como insumo, la harina de trigo utilizada se encuentra fortificada con micronutrientes conforme a la legislación vigente. y 6.1.4 RM 1020-2010/MINSA.			No Aplica	0	N/A	En el establecimiento no se emplean las materias primas indicadas en este requisito.	
Programa de evaluación, calificación, selección, validación de proveedores. Estos se encuentran registrados	x		Conforme	6	6		X
Los alimentos y productos no alimenticios son inspeccionados inmediatamente después de su recepción para determinar si están conformes de acuerdo a las especificaciones. Se observa evidencia de este control El área de recepción y despacho está separada del área(s) de proceso y se encuentran libres de partículas de alimentos y desperdicios.	x		Conforme	8	8		
Se realiza una efectiva rotación de materias primas e ingredientes (5.3 CODEX Rev. 4-2003)	x		Conforme	8	8		
Aditivos permitidos				8	8	100.00%	
Solo se utilizan los aditivos y aromatizantes-saborizantes autorizados en las listas del Codex Alimentarius, FDA y FEMA.	x		Conforme	8	8		
Envases - Condiciones y materiales del envase				22	22	100.00%	
Son de material inocuo; Libre de sustancias que puedan ser cedidas al producto y afectar su inocuidad; Están fabricados de manera que mantengan la calidad sanitaria y composición del producto.	x		Conforme	8	8		
No se utilizan envases que hayan sido usados para contener productos distintos a los alimentos de consumo humano. Si se reúsan envases retornables: se someten a un proceso de lavado y desinfección.	x		Conforme	8	8		
Esta prohibida la utilización de envases fabricados con reciclados de papel, cartón o plástico de segundo uso.	x		Conforme	6	6		
CAPITULO VIII: Del almacenamiento y transporte de alimentos y bebidas				24	26	92.31%	
Prácticas Generales				12	14	85.71%	
Instalaciones de almacenaje limpias, operativas y bien mantenidas (incluye estantes).	x		No Conforme Menor	2	4	Se evidenció falta de limpieza en almacén de Materia prima, donde se observó acumulación de polvo en esquinas de paredes y de piso.	
Control y registro de temperaturas de conservación			No Aplica	0	N/A	Los insumos y productos se conservan a temperatura ambiente.	x
Todos los productos e insumos almacenados están rotulados y no se encuentran productos vencidos. Se cumple el principio de "primera entrada, primera salida (PEPS /FIFO) Los productos "aprobados", "observados" o "rechazados" se encuentran claramente identificados y separados.	x		Conforme	6	6		

La estiba de los productos almacenados permite una adecuada ventilación y/o circulación de aire frío, así como de la realización de una apropiada limpieza e inspección del almacén.	x		Conforme	4	4		
Almacenamiento en Seco				12	12	100.00%	
Almacén libre de humedad.	x		Conforme	4	4		
Los envases para alimentos son almacenados lejos de líneas descubiertas de agua o desagüe o paredes que presentan condensación. Los envases están correctamente protegidos para evitar su contaminación.	x		Conforme	4	4		
Estiba sobre parihuelas o estantes y en las siguientes condiciones: No menos de 0,20 m del piso; El nivel superior a 0,60 m o mas del techo; Entre filas de rumas y la pared 0,50 m mínimo	x		Conforme	4	4		
Almacenamiento Refrigerado				0	0	N/A	
Temperaturas de conservación de acuerdo a la naturaleza de los productos . Para el caso de pescado fresco se usará hielo o pozas con agua refrigerada cercanas a 0°C			No Aplica	0	N/A	En establecimiento no cuenta con cámaras de refrigeración.	x
Refrigeradores limpios, libres de moho, olores objetable y alimentos deteriorados.			No Aplica	0	N/A	En establecimiento no cuenta con cámaras de refrigeración.	x
¿Se tiene conocimiento de que el hielo utilizado para enfriar alimentos no será empleado para consumo humano?			No Aplica	0	N/A	En establecimiento no cuenta con cámaras de refrigeración.	x
Los productos están colocados en estantes, pilas o rumas, guardando las siguientes distancias:0,10 m del nivel inferior respecto al piso; 0,15 m respecto a las paredes; 0,50 m respecto del techo.			No Aplica	0	N/A	En establecimiento no cuenta con cámaras de refrigeración.	x
Almacenamiento en Congeladores				0	0	N/A	
Los congeladores son mantenidos a una temperatura interior de -18°C o más baja.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no se cuenta con cámaras de congelación	x
El área de almacenamiento en congeladores está diseñada de tal manera que el tráfico excesivo (yendo & viniendo) no produzca una fluctuación importante en la temperatura.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no se cuenta con cámaras de congelación	x
Todos los envases para alimentos están tapados. Los alimentos son bien envueltos para evitar quemaduras del congelador.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no se cuenta con cámaras de congelación	x
Los productos están colocados en estantes, pilas o rumas, guardando las siguientes distancias:0,10 m del nivel inferior respecto al piso; 0,15 m respecto a las paredes; 0,50 m respecto del techo.			No Aplica	0	N/A	El establecimiento no se cuenta con cámaras de congelación	x
CAPITULO IX: Del transporte				16	16	100.00%	
Condiciones del transporte				6	6	100.00%	
Los vehículos están acondicionados y provistos de medios para proteger a los productos del calor, la humedad, la sequedad u otro efecto indeseable; Los compartimientos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no son usados para transportar productos no alimenticios, si estos pueden contaminar los alimentos; No se transportan los producto alimenticios, materias primas o ingredientes en el compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se ha transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas u otra sustancia análoga contaminante; Cuando en el mismo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor se transportan diversos tipos de alimentos o alimentos con productos no alimenticios, existe una separación efectiva entre ellos.	x		Conforme	6	6		
Limpieza y desinfección de vehículos				4	4	100.00%	
Todo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor usado para transportar alimentos o materias primas se limpia y desinfecta inmediatamente antes de la carga del producto o despues de la descarga, en caso aplique (transporte de animales Artº35 DS015-2012 AG) . Se inspecciona previo a cada envío.	x		Conforme	4	4		
Se monitorea las temperaturas seguras durante todo el transporte			No Aplica	0	N/A	Los productos se conservan a temperatura ambiente.	x
Carga, estiba y descarga				6	6	100.00%	
Los procedimientos de carga, estiba y descarga evitan la contaminación cruzada	x		Conforme	6	6		
CAPITULO X: Medidas preventivas frente al COVID-19				42	42	100.00%	
¿Se excluye la participación del personal de alto riesgo o con mayor vulnerabilidad frente al COVID-19?	x		Conforme	4	4		
¿Se ha establecido que en caso el personal presente síntomas respiratorios (fiebre, tos o dificultad para respirar) no deberá acudir a trabajar y deberá comunicarse con las instancias de salud correspondientes? ¿El personal deberá permanecer en aislamiento social en su hogar?	x		Conforme	4	4		
¿El establecimiento ha realizado la identificación y clasificación de los niveles de riesgo según los puestos de trabajo?	x		Conforme	4	4		
¿El establecimiento realiza la verificación de temperatura y el triaje del personal (síntomatología)? ¿Se ha establecido un procedimiento en caso un trabajador presente una temperatura mayor a 38°C? ¿Se cuenta con un termómetro de medición nuevo / verificado?	x		Conforme	6	6		
¿Todo el personal utiliza los equipos de protección personal de bioseguridad? ¿Se ha considera mantener una distancia de mínimo 1m entre cada trabajador?	x		Conforme	4	4		
¿Se han dictado capacitaciones a fin de sensibilizar a todo el personal en medidas de prevención en el trabajo ante COVID-19? ¿Se evidencian registros?	x		Conforme	2	2		

¿El establecimiento ha establecido un procedimiento para informar los casos sospechosos, probables y confirmados de COVID-19 al Ministerio de Salud, así de como aislar y evacuar de las instalaciones al personal afectado; aplicando las directrices establecidas por dicha entidad?	x			Conforme	8	8		
¿Las unidades de transporte al ingreso, todos los repuestos, materiales, herramientas, comida entre otras, son desinfectados en un área predefinida para esa labor, la cual debe ser sanitizada después de cada evento, utilizando todas las medidas de prevención?	x			Conforme	4	4		
¿Se evidencian que el establecimiento exige y supervisa a los proveedores el cumplimiento de las disposiciones sanitarias frente al COVID-19?	x			Conforme	6	6		