

SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA (SENASA)

DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)

SECCION DE PRODUCTOS LÁCTEOS

**LISTA DE VERIFICACION PARA LA EVALUACION DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
(BPM) EN PLANTAS PROCESADORAS DE LECHE Y PRODUCTOS LACTEOS**

Nombre de La Planta.....

Dirección:.....

Municipio:.....Departamento.....

Teléfono:.....Fax:.....E-mail:.....

Gerente de Planta:.....

Teléfono:.....Fax:.....E-mail:.....

Litros Procesados en Verano:..... Invierno:..... Actualmente:.....

Capacidad Máxima de Proceso (Lts.):.....

Productos Elaborados:.....

Mercado al cual vende sus Productos:.....

Número de Empleados:..... M:..... F:.....

Número de Proveedores de Leche:.....

Fecha de la Inspección.....

Supervisor/Inspector.....

ASPECTO	REQUERIMIENTOS
1 EDIFICIO	
1.1 PLANTAY SUSALREDEDORES	
1.1.1 ALREDEDORES	
a) Limpios.	Almacenamiento adecuado de equipo en desuso.
	Libres de basuras y desperdicios.
	Áreas verdes limpias
b) Ausencia de focos de contaminación.	Patios y lugares de estacionamiento limpios
	Inexistencia de lugares que puedan constituir una atracción o refugio para los insectos y roedores.
	Mantenimiento adecuado de los drenajes de la planta
	Operación en forma adecuada de los sistemas para el tratamiento de desperdicios.
1.1.2 UBICACIÓN ADECUADA	
a) Ubicación adecuada.	No expuesta a cualquier tipo de contaminación física, química o biológica.
	Libre de olores desagradables y no expuesta a inundaciones.
	Vías de acceso y patios de maniobra pavimentados
INSTALACIONES FÍSICAS	
1.2.1 DISEÑO	
a) Tamaño y construcción del edificio.	Diseño de la planta en función al proceso de producción y a las normas de seguridad.
	Adecuado a las normas de seguridad e higiene, espacio de pasillo alrededor del área de trabajo para poder permitir una limpieza y desinfección eficiente del equipo y de la planta misma.
	Permite y facilita su mantenimiento y las operaciones sanitarias para cumplir con el propósito de elaboración y manejo de los alimentos, así como del producto terminado, en forma adecuada.
b) Protectores en puertas y ventanas.	Impiden el ingreso de animales, insectos, roedores y plagas.
	Reducen al mínimo el ingreso de los contaminantes del medio como humo, polvo, vapor u otros.
c) Área específica para vestidores y para ingerir alimentos.	Con muebles adecuados para guardar implementos de uso del personal.
	Área específica para que los empleados guarden sus alimentos (preferiblemente refrigerados).
	Área específica para que los empleados guarden sus alimentos (comedores, cafeterías, etc.).
1.2.2 PISOS	
a) Material	Noten efectos tóxicos para el uso al que se destinan.
	Construidos de manera que faciliten su limpieza.
b) Singrietas.	Sin grietas ni uniones de dilatación irregular.
c) Uniones redondeadas.	Las uniones entre los pisos y las paredes redondeadas
d) Desagües suficientes.	Desagües (donde aplique) en número suficiente que permitan la evacuación rápida del agua.

ASPECTO	REQUERIMIENTOS
1.2.3 PAREDES	
a) Exteriores	Las exteriores construidas de concreto o estructuras prefabricadas de diversos materiales.
b) De áreas de proceso y almacenamiento	En áreas de proceso y almacenamiento revestidas con materiales impermeables, altura mínima de 1.50 mts.
	No absorbente.
	Color claro, Lisos, fáciles de lavar y desinfectar.
1.2.4 TECHOS	
a) Construcción.	Construidos y acabados de forma que reduzca al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas.
	Techos sin cielos falsos
1.2.5 VENTANAS Y PUERTAS	
a) Construcción	Fáciles de limpiar.
	Construidas que reduzca al mínimo la acumulación de suciedad y provistas de malla contra insectos, fáciles de desmontar y limpiar
b) Quicios de las ventanas	Tamaño mínimo y con declive
c) Puertas	Superficie lisa y no absorbente y fáciles de limpiar y desinfectar.
	Abren hacia fuera y que estén ajustadas a su marco.
1.2.6 ILUMINACIÓN	
a) Intensidad mínima de acuerdo al manual de BPM.	Iluminado con luz natural y/o artificial. 540 lux en todos los puntos de inspección. 220 lux en locales de elaboración. 110 lux en otras áreas de la planta.
b) Lámparas y accesorios	En áreas de recepción de materia prima, almacenamiento, preparación y manejo, protegidos contra roturas.
	La iluminación no altera los colores.
c) Cables	Instalaciones eléctricas empotradas o exteriores y recubiertas por tubos o caños aislantes.
	No existen cables colgantes sobre las zonas de procesamiento
1.2.7 VENTILACIÓN	
a) Ventilación	Adecuada para evitar el calor excesivo, permitir la circulación de aire suficiente, evitar la condensación de vapores y eliminar el aire contaminado de las diferentes áreas.
b) Corriente de aire	No debe una zona contaminada hacia una zona limpia.
	Las aberturas de ventilación protegidas por mallas para evitar el ingreso de agentes contaminantes.
c) Sistemas efectivos de extracción de humos y vapores.	En lugares adecuados con el propósito de reducir contaminantes por humo y reducir la humedad producida por el vapor.
1.3 INSTALACIONES SANITARIAS	
1.3.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA	
a) Abastecimiento.	Disponer de un abastecimiento suficiente de agua potable.
b) Instalaciones	Instalaciones apropiadas para almacenamiento, distribución y control de la temperatura del agua potable

ASPECTO	REQUERIMIENTOS	
c) Sistema de abastecimiento de aguano potable independiente.	Lossistemasdeaguapotableconlosde aguano potableindependientes. (Sistemacontra incendios, producciónde vapor).	
	Sistemasdeaguapotableidentificados.	
	ElSistemadeaguapotablediseñado adecuadamenteparaevitarelreflujo hacia ellos (contaminación cruzada).	
d) Análisis	Evaluación microbiológica del agua, físico química y bacteriológica.	
1.3.2 TUBERIAS		
a) Tamaño y diseño adecuado.	Capaz dellevar atravésdelaplanta lacantidaddeaguasuficiente paratodaslasáreas que los requieran.	
b) Tuberías de agua limpia potable, agua limpio potable, y aguas servidas separadas.	Transporte adecuado de aguas negras y servidas de la planta.	
	Las aguas negras o servidas no constituyen una fuente de contaminación, agua, equipo, utensilios o crear una condición insalubre.	
	Drenaje adecuado en los pisos de todas las áreas.	
	Prevención de la existencia de un retroflujo o conexión cruzada entre el sistema de la tubería que descargalos desechos líquidos y el agua potable que se provee al alimentoso durante la elaboración de los mismos.	
1.4 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS LÍQUIDOS		
1.4.1 DRENAJES		
a) Instalaciones de desagüe y eliminación de desechos sólidos	Sistemas e instalaciones adecuados de desagüe y eliminación de desechos, diseñados, construidos y mantenidos de manera que se evite el riesgo de contaminación.	
1.4.2 INSTALACIONES SANITARIAS		
a) Servicios sanitarios	Instalaciones sanitarias limpias y en buen estado, separados por sexo	
b) Puertas	No abren hacia adentro y directamente hacia el área de procesos	
c) Vestidores	Área de vestidores al menos un casillero por operario por turno	
	Espejo y bancas debidamente ubicados.	
1.4.3 INSTALACIONES PARA LAVARSE LAS MANOS		
a) Lavamanos	Adecuados y en buen estado para lavarse y secarse las manos higiénicamente, con lavamanos y abastecimiento de agua caliente y/o fría y con apertura no-manual.	
b) Implementos	Jabón líquido desinfectante.	
	Toallas de papel o secadores de aire.	
	Rótulos que indiquen al trabajador el correcto lavado de manos.	
	Desinfectante	
1.4.3 PEDILUVIOS O TAPETES SANITARIOS		
a) Higienización de calzado	Pila para el lavado de botas, con cepillo, detergente y manguera.	
	Pediluvio en entrada a la planta y sala de proceso	

ASPECTO	REQUERIMIENTOS	
	Control de desinfectante en pediluvios	
1.5 MANEJOY DISPOSICIÓN DE DESECHO SÓLIDOS		
1.5.1 DESECHO SÓLIDOS		
a) Procedimiento para el manejo adecuado.	Programa y un procedimiento escrito para el manejo adecuado de basuray desechos de la planta y cumplirlos.	
b) Recipientes	Lavables y con tapadera	
	Alrededores en orden	
c) Depósito general	Ubicados lejos de las zonas de procesamiento	
1.6 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		
1.6.1 PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		
a) Programa escrito	Regula la limpieza y desinfección del edificio, equipos y utensilios, eficazmente especificando: Distribución de la limpieza por áreas, Responsables de tareas específicas, Método y frecuencia de la limpieza y Medidas de vigilancia.	
	Las superficies, los equipos y utensilios se limpian y desinfectan según el programa	
b) Productos para limpieza y desinfección	Cuentan con registro emitido por la autoridad sanitaria correspondiente, previa a su uso por la empresa.	
	No utilizan en el área de proceso, almacenamiento y distribución, sustancias odorizantes y/o desodorantes en cualquier de sus formas.	
	Se manipulan y utilizan con cuidado y de acuerdo con las instrucciones del fabricante.	
Se guardan adecuadamente y cuidadosamente fuera de las áreas de procesamiento de alimentos y deben estar debidamente identificados.		
1.7 CONTROL DE PLAGAS		
1.7.1 CONTROL DE PLAGAS		
a) Programa para el control de plagas.	Programa escrito para todo tipo de plagas, que incluya como mínimo: Identificación de plagas, Mapa de estaciones, Productos aprobados y procedimientos utilizados, Hojas de seguridad de las sustancias a aplicar.	
	Contempla si la planta cuenta con barreras físicas que impidan el ingreso de plagas.	
	Contempla el período que debe inspeccionarse y llevar un control escrito para disminuir al mínimo los riesgos de contaminación por plagas.	
	Contempla medidas de erradicación en caso de que alguna plaga invada la planta.	
Procedimiento a seguir para la aplicación de plaguicidas.		
b) Productos químicos	Registrados por la autoridad competente para uso en planta de alimentos.	
	Utilización de plaguicidas si no se puede aplicar con eficacia a otras medidas sanitarias.	
c) Almacenamiento de plaguicidas	Se guardan adecuadamente, fuera de las áreas de procesamiento de alimentos y se mantienen debidamente identificados.	

ASPECTO	REQUERIMIENTOS
2 EQUIPOS Y UTENSILIOS	
a) Equipo adecuado para el proceso.	El equipo y utensilios son diseñados y construidos de tal forma que evite la contaminación del alimento y facilite su limpieza.
	Son de materiales de acero inoxidable
	Separación sanitaria entre pared y equipo
b) Equipo en buen estado.	El equipo está en buen estado para evitar cualquier contaminación originada por fallas en el equipo.
c) Programa de mantenimiento preventivo.	Existe un programa de mantenimiento preventivo con su plan y control de ejecución.
3 PERSONAL	
3.1 CAPACITACIÓN	
a) Programa (BPM).	Existe un programa de capacitación escrito que incluya las buenas prácticas de manufactura, dirigido a todo el personal de la empresa.
3.2 PRÁCTICAS HIGIÉNICAS	
a) Prácticas higiénicas adecuadas, según manual de BPM.	Personal que manipula alimentos se baña a diario
	Los operarios se lavan las manos cuidadosamente con jabón líquido desinfectante y agua: * Antes de comenzar su labor diaria; * Después de manipular cualquier alimento crudo y/o antes de manipular cocidos que sufrirán algún tipo de tratamiento térmico antes de su consumo; * Después de llevar a cabo cualquier actividad no laboral como comer, beber, fumar, sonarse la nariz o ir al servicio sanitario, y otras.
	Guantes en buen estado, de material impermeable se reemplazan diariamente cuando los requieran, lavados y desinfectados antes de ser usados nuevamente.
	Uñas de manos cortas, limpias y sin esmalte.
	Los operarios no usan anillos, aretes, relojes, pulseras o cualquier adorno u otro objeto que pueda tener contacto con el producto que se manipule.
	Los empleados en actividades de manipulación de alimentos evitan comportamientos tales como: fumar, escupir, masticar goma, comer, estornudar o toser; y otras.
	Pelo, bigote y barba recortados.
	No utilizan maquillaje, uñas y/o pestañas postizas.
b) El personal	Utilizan ropa protectora.
	Utilizan cubrecabezas, cubrebarba (cuando proceda).
	Utilizan mascarillas, guantes (cuando los requiera).
	Utilización del calzado adecuado.
3.3 CONTROL DE SALUD	
a) Constancia o carné de salud actualizada y documentada.	La empresa acredita permanentemente el bienestar de la salud de su personal.
	Cuando se contratan manipuladores de alimentos se someten a exámenes médicos y cada 6 meses revisión.
	Regulación del tráfico de manipuladores y visitas en las áreas de preparación de alimentos.
	No se permite a operarios con enfermedades que puedan transmitirse por medio de los alimentos en

ASPECTO	REQUERIMIENTOS	
	el área de procesamiento de los mismos.	
4 CONTROL EN EL PROCESO Y EN LA PRODUCCIÓN		
4.1 MATERIA PRIMA		
a) Potabilidad del agua.	Control de la potabilidad del agua diariamente.	
	Registro de resultados en formulario hecho para tal fin.	
	Evaluación periódica del agua a través de análisis físico-químico y bacteriológico.	
b) Materia prima e ingredientes	Sistema de documentación para evitar materias primas e ingredientes que presenten indicios de contaminación e infestación.	
	Se inspeccionan y clasifican antes de llevarlos al área de procesos.	
	Se almacenan y manipulan de acuerdo a las especificaciones del fabricante.	
4.2 OPERACIONES DE MANUFACTURA		
a) Controles escritos para reducir el crecimiento de microorganismos	Los procesos de fabricación de alimentos se realizan en óptimas condiciones sanitarias.	
	Controles escritos necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar contaminación del alimento tales como: *Tiempo, temperatura, pH y humedad; *Medidas preventivas evitando contaminación con metal o cualquier otro material extraño.	
b) Material de empaque y envasado	Almacenamiento adecuado y en condiciones higiénicas	
	Apropiados para el producto a empacar o envasar	
	Los envases no se usan para ningún uso que pueda dar lugar a contaminación del producto.	
	Se inspeccionan inmediatamente antes del uso, asegurándose el buen estado, limpio y/o desinfectado.	
	Después que se lavan se secan bien antes de llenado	
Solo permanecen en la zona de envasado los recipientes necesarios.		
4.3 DOCUMENTACIÓN Y REGISTRO		
a) Registros	Se mantienen registros apropiados del producto en cuanto a la elaboración, producción y distribución.	
	Los registros se conservan durante un período superior a la duración de la vida útil del alimento.	
b) Programas operativos	Registro ante la autoridad sanitaria competente	
	Registro de inspecciones realizadas por la autoridad sanitaria del país	
	Programa escrito en BPM	
	Programa de limpieza y desinfección	
	Programa de control de plagas	
	Contrato y licencia de la empresa de manejo de plagas	
	Programa de manejo de desechos	
	Programa de control de inocuidad del agua	
Programa de manejo de alérgenos		

ASPECTO	REQUERIMIENTOS	
	Otros programas	
c) otros registros	Control de desinfectantes en pediluvios	
	Control de desinfectantes en agua de procesos	
	Acopio de leche cruda	
	Temperatura y tiempo de pasteurización	
	Temperatura en cuartos fríos	
	Registros y programa de capacitación de personal	
	Mantenimiento de maquinarias y equipos	
	Programa de mantenimiento preventivo y/o Programa maestro de limpieza para equipos de transporte	
	Exámenes de salud de empleados	
	Fichas técnicas de productos químicos	
5 LABORATORIO		
a)Análisis	Leche cruda	
	Producto terminado	
	Materias primas	
	Agua (Bacteriologico-fisicoquimico) cada cuanto	
	Operarios	
	Utensilios y Ambiente	
	Otros	
6 AREA DE RECIBO DE LECHE		
a)Generales	Limpio y en buenas condiciones	
	Protegido del ambiente exterior	
	Prelavado de camiones y/o vehículos que transportan la leche	
	Utilización de filtros	
7 AREA DE BODEGAS		
a) De material de empaque	Limpia, ordenada, libre de plagas	
b) De ingredientes	Limpia, ordenada, libre de plagas	
c) De químicos	Limpia, ordenada, libre de plagas	
d) otras	Limpia, ordenada, libre de plagas	
9 CUARTOS FRIOS/REFRIGERACION		
Generales	Temperatura adecuada	
	Limpios, ordenados.	
	Productos no debajo de emisores de aire	
	Productos sobre tarimas	
10 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN		
6.1 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN		
a) Materias primas y productos	Las materias primas y productos	terminados

ASPECTO	REQUERIMIENTOS
terminados	son almacenados y transportados internamente en condiciones apropiadas,
b materia prima y productos terminados.	Durante el almacenamiento se ejercerá inspección periódica de la materia prima y productos terminados.
c) Vehículos	Vehículos de la empresa procesadora o contratados por la misma fueron autorizados por la autoridad sanitaria competente, para efectuar esta operación.
d) Operaciones de carga y descarga	Los vehículos de transporte efectúan las operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración de los alimentos
e) Vehículos que transportan alimentos refrigerados	Los vehículos que transportan alimentos refrigerados cuentan con medios de verificación y mantenimiento de la temperatura.

DOY FE que los datos registrados en este formulario de inspección son verdaderos y acordes a la inspección practicada

Firma del propietario o responsable

Nombre del propietario o responsable (letra de molde)

Firma del Inspector

Nombre del Inspector (letra de molde)

ACTA DE INSPECCIÓN OFICIAL

Sección de Productos Lácteos (DIA-SENASA-SAG)

Nombre del Establecimiento:.....

Fecha de Inspección:.....

REPRESENTANTES DEL ESTABLECIMIENTO

FIRMO CONFORME, comprometido a realizar las acciones correctivas, atendiendo las observaciones e indicaciones de esta inspección, las cuales son verdaderas y acordes a lo observado en este Establecimiento procesador de leche y Productos Lácteos:

FIRMA Y SELLO:.....

FIRMA Y SELLO:.....

NOMBRE:

NOMBRE:

PROPIETARIO/REPRESENTANTE

GERENTE/ENCARGADO

OFICIALES DEL ESTADO

FIRMO CONFORME, comprometido a presentar un informe general, atendiendo las observaciones e indicaciones de esta inspección, las cuales son verdaderas y acordes a lo observado en este Establecimiento Procesador de leche y de Productos Lácteos:

FIRMA:.....

FIRMA:.....

NOMBRE:

SUPERVISOR/INSPECTOR

NOMBRE:

SUPERVISOR/INSPECTOR