



## LISTA DE CHEQUEO -BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

### A. IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre de fantasía del Establecimiento:	
RUT y Razón:	
Nombre y RUT Representante Legal:	
Dirección	Comuna
Teléfono	Correo electrónico:
*Autorización Sanitaria N°	/fecha:
Fin Autorizado/s:	
Nivel de Ventas: Grandes (Mayor a 100.000 UF) <input type="checkbox"/> Medianos (Entre 25.000 y 99.999 UF) <input type="checkbox"/> Pequeños (Entre 2.400 y 24.999 UF) <input type="checkbox"/>	<b>Producción promedio Mensual:</b>
Distribución de la Producción:  Comunal o menor <input type="checkbox"/> Regional o Provincial <input type="checkbox"/> Internacional o Nacional <input type="checkbox"/>	

Indicar en la tabla adjunta, de acuerdo al parámetro evaluado:

**PUNTAJE (PTJE):** **2** : Cumplimiento total al parámetro  
**1** : Cumplimiento parcial o con observaciones al parámetro  
**0** : No se cumple el parámetro  
**NA** : El parámetro no es aplicable

**OBSERVACIONES :**

### 2. INSTALACIONES

PTJE	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
1	Los pisos y paredes se encuentran en buen estado de conservación, son de materiales impermeables, lisos, no absorbentes, lavables y atóxicos. (Art. 25)		
2	Los cielos y estructuras elevadas se encuentran en buen estado de conservación, de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad, formación de mohos y de condensación, así como el desprendimiento de partículas. (Art. 25)		
3	Las ventanas y otras aberturas se encuentran en buen estado, de modo de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y en caso necesario cuentan con malla contra insectos en buen estado de conservación. Puertas en buen estado y si procede con cierre automático. (Art. 25)		
4	Todas las demás estructuras auxiliares están situadas de manera que no son causa de contaminación y en buen estado de conservación, (Art. 25)		
5	Las superficies de trabajo y los equipos que entran en contacto directo con los alimentos se encuentran en buen estado de conservación. (Art. 25)		
6 (*3)	Los sistemas de evacuación de aguas residuales se encuentran en buen estado de funcionamiento. Art. 31)		
7	Acredita registros de las mantenciones preventivas de las instalaciones, equipos y utensilios.(Arts. 69,25)		
8 (*1)	Abastecimiento de agua potable (Art.27) <input type="checkbox"/> de red pública. <input type="checkbox"/> pozo particular (con sistema de potabilización, con autorización sanitaria y acreditando controles de cloro libre residual)		
9 (*1)	El sistema de distribución de agua y, en caso de existir, almacenamiento cuenta(n) con instalaciones diseñadas y mantenidas de manera de prevenir la contaminación.		

(Art.27).		
-----------	--	--

<b>10*</b>	Los servicios higiénicos del personal se encuentran sin conexión directa con las zonas de preparación de alimentos y al igual que los vestuarios, en condiciones de higiene y operación. (Art. 32)		
<b>11</b>	Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor de agua y la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. (Art. 35)		
<b>12</b>	La iluminación natural o artificial es adecuada. (Art. 34)		
<b>13</b>	Los equipos de iluminación suspendidos sobre el material alimentario están protegidas para evitar la contaminación de alimento en caso de rotura. (Art. 34)		
<b>14</b>	Existe un lugar independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado a la disposición de desechos y materiales no comestibles. (Ej. detergentes, sanitizantes, alimentos de descarte) (Art. 36, 51)		
<b>15*</b>	Se adoptan las medidas necesarias para la disposición adecuada y retiro oportuno de los desechos, de manera que no se acumulen en las zonas de manipulación de alimentos, ni constituyan focos de contaminación. (Art. 17)		
<b>16</b>	Los equipos de frío cuentan con sistema de control de temperatura y sus correspondientes registros (Art. 37, <b>69</b> )		

\* Factores Críticos

### 3. LIMPIEZA Y SANITIZACION

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
<b>17</b>	Existe un programa escrito de limpieza y sanitización (preoperacional y operacional) (Art. 41, 43, 44, 64, <b>69</b> ).		
<b>18</b>	Los registros generados son coherentes con lo especificado en el programa (Art. <b>69</b> )		
<b>19</b>	Se adoptan las medidas necesarias para evitar la contaminación de los equipos después de limpiarse y desinfectarse (Art.42)		
<b>20</b>	Los productos químicos que puedan representar un riesgo para la salud se mantienen separados de las áreas de manipulación de alimentos. (Art. 50, 51)		

### 4. CONTROL DE PLAGAS

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
<b>21</b>	Existe un programa escrito de control de plagas y cuenta con los registros correspondientes (Art. 47, <b>69</b> )		
<b>22</b>	Se impide el acceso de plagas a los desechos. Se mantiene limpia la zona de almacenamiento de desechos y los receptáculos para su evacuación y almacenamiento. (Art. 40)		
<b>23</b>	La empresa a cargo del programa de aplicación de agentes químicos o biológicos para el control de plagas cuenta con Autorización sanitaria (Art. 48)		

### 5. HIGIENE DEL PERSONAL

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
<b>24</b>	Existe un programa de higiene del personal y sus registros correspondientes (Art. 55, 56, 60, <b>69</b> )		
<b>25</b>	Se adoptan las medidas necesarias para evitar que el personal enfermo o que se sospeche que padece de una enfermedad que pueda transmitirse por los alimentos trabaje en las zonas de manipulación alimentos. Quien manipule alimentos debe ser capacitado en manipulación higiénica de los mismos e higiene personal. (Art. 52 y 53)		

26	Los manipuladores mantienen adecuada limpieza personal y ropa acorde a sus funciones (Art.56)		
----	---	--	--

**6. CAPACITACION**

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
27	Existe un programa escrito y con sus registros correspondientes de capacitación del personal en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal (Art. 52, 69)		
28	Existe un programa escrito de capacitación del personal de aseo en técnicas de limpieza y sus registros correspondientes (Art. 41, 69)		

**7. MATERIAS PRIMAS**

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
29	Las materias primas utilizadas provienen de establecimientos autorizados, y debidamente rotuladas y/o identificadas. (Art. 61, 96)		
30	El hielo, utilizado para la elaboración de los alimentos o que tome contacto con ellos se fabrica con agua potable, se trata, manipula, almacena y utiliza protegiéndolo de la contaminación (Art. 28)		
31	Existen registros de controles de las materias primas (características organolépticas, temperatura, condiciones de envase, etc) (Art. 61, 69)		
32	Se cuenta con las especificaciones escritas para cada materia prima. (condiciones de almacenamiento, duración, uso, etc)		
33	Las materias primas se almacenan en condiciones que evitan su deterioro y contaminación (envases, temperatura, humedad, etc) (Art.62)		

**8. PROCESOS Y PRODUCTOS TERMINADOS**

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
34	El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y conocido por todos los que participan en la elaboración, para evitar contaminación cruzada (Art. 63)		
35	Se cuenta con procedimientos escritos de los procesos (formulación del producto, flujos de operación, procesos productivos) (Art. 3, 11, 63, 66, 69, 132)		
36	Las productos se almacenan en condiciones que eviten su deterioro y contaminación (envases, temperatura, humedad, etc) (Art.11, 67)		
37	La distribución de los productos terminados se realiza en vehículos autorizados, limpios y en buen estado (Art. 11, 68)		
38	Para envasar los productos se utilizan materiales adecuadas, los cuales son mantenidos en condiciones que eviten su contaminación (Art. 11,123)		
39	Los productos se etiquetan de acuerdo a las exigencias reglamentarias (Art. 107 al 121)		

9. PUNTAJE OBTENIDO (PO): \_\_\_\_\_ /

10. PUNTAJE MAXIMO APLICABLE AL ESTABLECIMIENTO (PM): \_\_\_\_\_ /

11. LOGRO (PO/PM X 100):

Nombre y Firma Fiscalizador	Fecha Fiscalización
Nombre y Firma del Fiscalizado	