

## LISTA DE CHEQUEO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

**Razón social:** AVOFRUIT S.A.S

**NIT:** 900799976-7

**Dirección:** Km 11 Vía Cerritos, Centro Logístico Eje Cafetero B5-B6y B8 , Pereira – Colombia

**Responsable a cargo de la visita:** Melissa García Vásquez

**Objetivo de la visita:** Verificar el cumplimiento de la Planta de empaque de las BPM.

Numeral	ASPECTOS A IDENTIFICAR	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
1	<b>INSTALACIONES FISICAS</b>			
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación	X		Se encuentra ubicada lejos de focos de contaminación que representen riesgos para el producto.
1.2	La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores	X		Bodegas construidas en ladrillo, cemento, y techo de estructura metálica.
1.3	El acceso a la planta es independiente de casa de habitación	X		El acceso es independiente. No se tiene ni casa, ni habitación.
1.4	La planta presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales o personas	X		La planta presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales o personas
1.5	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	X		La planta es un área totalmente independiente para actividades de producción.
1.6	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad	X		El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad
1.7	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento			Los alrededores permanecen limpios en buen estado.
1.8	Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción	X		Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción.
1.9	Los alrededores están libres de agua estancada	X		Los alrededores permanecen libres de aguas estancadas.
1.10	La planta y sus alrededores están libres de basura y objetos en desuso y animales domésticos	X		Los alrededores permanecen limpios, libres de acumulación de residuos.
1.11	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	X		Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas
1.12	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios sanitarios, etc.	X		Existe una adecuada separación física entre cada una de las áreas.
1.13	La edificación está construida para un proceso secuencial		X	No se tiene proceso secuencial
1.14	Las tuberías se encuentran identificadas por los colores establecidos en las normas internacionales			Las tuberías se encuentran identificadas en las normas internacionales
1.15	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	X		Todas las áreas se encuentran señalizadas.

Numeral	ASPECTOS A IDENTIFICAR	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
<b>2</b>	<b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>			
2.1	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	X		Los servicios sanitarios, esta separados por sexo en perfecto estado y funcionamiento.
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, etc.)	X		Servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal.
2.3	Existe un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social)	X		Zona de cafetería se encuentra fuera del área de proceso y almacenamiento, y separada de otras bodegas. En esta zona se cuenta con anaqueles y un refrigerador para el almacenamiento de los alimentos durante el turno de trabajo.
2.4	Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso	X		Vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso
2.5	Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito	X		Zona de lockers, separados por género (hombre, mujer), ubicados dentro de la planta, separados del área de producción y de las áreas de almacenamiento del producto terminado. Cuentan con dos compartimentos necesarios para guardar las pertenencias de los colaboradores y con rejillas para la ventilación
<b>3</b>	<b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>			
3.1	Prácticas higiénicas y medidas de protección			
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable	X		Uniforme adecuado de color blanco y limpio y botas de Seguridad.
3.1.2	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte	X		Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte
3.1.3	Los guantes están en perfecto estado, limpios, desinfectados	X		Los guantes están en perfecto estado, limpios, desinfectados.
3.1.4	Los empleados que están en contacto directo con el producto no presentan afecciones en piel o enfermedades infectocontagiosas	X		El personal, no presentan afecciones en piel o enfermedades infectocontagiosas.
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente	X		El personal que manipula alimentos utiliza cofia, tapabocas y cubre barba
3.1.6	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso	X		Está completamente prohibido comer o fumar en áreas de proceso.
3.1.7	Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir, etc.	X		Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas.
3.1.8	No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse	X		No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes.

3.1.9	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, prácticas de higiene, etc.	X		Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección.
3.1.10	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario	X		Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos.
3.1.11	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fabrica	X		Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la planta.
3.1.12	El personal manipulador de alimentos cuenta con su carnet vigente.	X		El personal manipulador de alimentos cuenta con su carnet vigente.
3.1.13	El personal manipulador de alimentos cuenta con sus exámenes de laboratorios vigentes.	X		El personal manipulador de alimentos cuenta con sus exámenes de laboratorios vigentes.
<b>3.2</b>	<b>Educación y Capacitación</b>			
3.2.1	Existe un Programa escrito de Capacitación en educación sanitaria	X		Existe con "Cronograma Anual de Capacitación"
3.2.2	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad	X		Al ingresar al área de proceso se cuenta con carteles alusivos a las Buenas Prácticas de Manufactura.
3.2.3	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	X		Los avisos son adecuados.
3.2.4	Existen programas y actividades permanentes de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo y se llevan registros	X		Existe con "Cronograma Anual de Capacitación."
3.2.5	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas	X		Los manipuladores las prácticas higiénicas.
<b>4.</b>	<b>CONDICIONES DE SANEAMIENTO</b>			
4.1	Abastecimiento de agua	X		El abastecimiento se da por acueducto <i>Aguas y Aguas</i> de la ciudad de Pereira
4.1.1	Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua	X		Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua
4.1.2	El agua utilizada en la planta es potable	X		El agua es potable.
4.1.3	Existen parámetros de calidad para el agua potable	X		El agua es potable de acuerdo con las características microbiológicas y fisicoquímicas estipuladas en la Resolución 2115 de 2007. El monitoreo interno y externo del agua se realiza según el "Programa de Control de Agua", y el "Plan de muestreo químico y microbiológico" además de tener como fuente los resultados emitidos por la empresa prestadora de servicios Aguas y Aguas.
4.1.4	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua	X		Existen Resultados Análisis de Agua.
4.1.5	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones	X		El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.
4.1.6	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor) se transporta por tuberías independientes e identificadas	X		No se usa agua no potable.

4.1.7	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente	X		No se almacena agua.
4.1.8	Existe control diario del cloro residual y se llevan registros	X		Existe control diario del cloro residual y se llevan registros del tanque de inmersión y la máquina.
4.1.9	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable	X		No se utiliza hielo
4.2	Manejo y disposición de residuos líquidos			
4.2.1	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos	X		El manejo de residuos líquidos se divide en (1) los residuos “domésticos” provenientes de baños y cafetería, (2) residuos “industriales” provenientes de la mezcla de coadyuvante de proceso y agua; a este último se le realiza un tratamiento físico para retener los contaminantes asociados, antes de verterlos al sistema de alcantarillado.
4.2.2	Los trampagrasas están bien ubicados y diseñados y permiten su limpieza	X		Las trampas grasas están bien ubicadas y diseñadas y permiten fácilmente su limpieza.
4.3	<b>Manejo y disposición de residuos sólidos</b>			
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos sólidos o basuras	X		El manejo de residuos sólidos comprende la identificación de las áreas generadoras de residuos, la clasificación. (aprovechables, no aprovechables, peligrosos y especiales), la legislación aplicable, el código de colores estipulado para los recipientes de almacenamiento y los proveedores del servicio de recolección de cada clasificación
4.3.2	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas	X		Las basuras son removidas con la frecuencia necesaria.
4.3.3	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo	X		Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.
4.3.4	Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento	X		Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos.
4.3.5	Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos	X		Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos
4.4	<b>Limpieza y desinfección</b>			
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección	X		Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	X		Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica.

4.4.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos	X		Se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos.
<b>4.5</b>	<b>Control de plagas</b>			
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control integrado de plagas	X		Existen "Programa de Control de plagas" formulado con el proveedor del servicio
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas	X		No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas	X		Existen "Programa de Control de plagas" formulado con el proveedor del servicio.
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	X		Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas .
4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave	X		Los productos utilizados se encuentran rotulados correctamente , según exigencias de exportación
<b>5.</b>	<b>CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN</b>			
<b>5.1</b>	<b>Equipos y Utensilios</b>			
5.1.1.	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubierto con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar	X		Los equipos y utensilios que se emplean en el proceso, están fabricados con materiales aptos para contacto con alimentos donde sea necesario. Las superficies de las máquinas en contacto directo con el producto en general poseen acabados lisos, no son absorbentes, libres de pintura y son desmontables para facilitar las operaciones de limpieza.
5.1.2	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección	X		Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza.y desinfección
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción	X		Cuentan con los equipos necesarios.
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	X		. Las superficies de las máquinas en contacto directo con el producto en general poseen acabados lisos, no son absorbentes, libres de pintura y son desmontables para facilitar las operaciones de limpieza.
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con el alimento están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	X		La frecuencia de limpieza de equipos y utensilios se realiza de acuerdo con lo estipulado en el "Programa de Limpieza y Desinfección".
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza	X		Se realiza respectiva identificación.
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto	X		Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto.

5.1.8	Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto	X		Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso	X		Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso
5.1.10	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)	X		Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto
5.1.11	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos	X		Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento.
5.1.12	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada	X		Los equipos están ubicados de tal forma que se evite la contaminación.
5.1.13	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.)	X		Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso
5.1.14	Los cuartos fríos están equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura	X		Durante el almacenamiento monitorean tiempo y temperatura.
5.1.15	Los cuartos fríos están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones	X		Los cuartos fríos están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones.
5.1.16	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición	X		Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición
<b>5.2</b>	<b>Higiene Locativa de la sala de proceso</b>			
5.2.1	El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación	X		El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación.
5.2.2	Las paredes se encuentran limpias y en buen estado	X		Las paredes se encuentran limpias y en buen estado.
5.2.3	Las paredes son lisas y de fácil limpieza	X		Las paredes son lisas y de fácil limpieza.
5.2.4	La pintura está en buen estado	X		La pintura está en buen estado.
5.2.5	El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio	X		El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio.
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	X		Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad
5.2.7	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas	X		Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas.
5.2.8	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas	X		Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas.
5.2.9	El piso tiene una inclinación adecuada para efectos de drenaje	X		Tiene el piso con una inclinación para drenaje

5.2.10	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas	X		Los sifones están equipados con rejillas adecuadas
5.2.11	En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad	X		En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad
5.2.12	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso	X		Cuenta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso
5.2.13	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta	X		Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta
5.2.14	Las uniones de encuentro del piso y las paredes y de éstas entre sí son redondeadas	X		Las uniones de encuentro del piso y las paredes y de éstas entre sí son redondeadas
5.2.15	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios y personas	X		La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios y personas
5.2.16	No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas	X		No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas
5.2.17	La ventilación por aire acondicionado o ventiladores mantiene presión positiva en la sala y tiene el mantenimiento adecuado: limpieza de filtros y del equipo	X		Se tiene cronograma de mantenimiento.
5.2.18	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial)	X		La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial)
5.2.19	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias	X		Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias
5.2.20	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada	X		La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada
5.2.21	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano	X		La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano
5.2.22	Existe lavas botas a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, bien diseñado (con desagüe, profundidad y extensión adecuada) y con una concentración conocida y adecuada de desinfectante (donde se requiera)	X		Existe lavas botas a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, bien diseñado (con desagüe, profundidad y extensión adecuada) y con una concentración conocida y adecuada de desinfectante (donde se requiera)
<b>5.3</b>	<b>Materias primas e insumos</b>			
5.3.1	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad	X		Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos par verificar en el momento de su recepción
5.3.2	Previo al uso las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos	X		Prueba de materia seca por predio. Pruebas aleatorias de peso, tres a la semana. Pruebas de deshidratación semanal. Realizar aseguramiento de calidad de contra muestras.

5.3.3	Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana	X		Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana
5.3.4	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas	X		Cada empaque de producto terminado lleva una etiqueta con información del país de origen, productor, datos del empacador, información del producto (nombre, peso y calibre), número de remisión y lote, rango de temperaturas de almacenamiento y leyenda de "lavar antes de usar."
5.3.5	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil	X		Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil.
5.3.6	Las materias primas son conservadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y sobre estibas	X		El almacenamiento de materias primas, dentro de las instalaciones se realiza sobre estibas, y se mantiene una separación de mínimo 15 cm entre estiba y pared para evitar la anidación de plagas y facilitar la inspección cuando se requiera
5.3.7	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas	X		Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas
5.3.8	Se llevan registros de rechazos de materias primas	X		Se llevan registros de rechazos de materias primas
5.3.9	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	X		Se llevan fichas técnicas de las materias primas
<b>5.4</b>	<b>Envases</b>			
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin	X		Los empaques y embalajes utilizados en el proceso son de primer uso y están fabricados con materiales aptos para contacto con alimentos de acuerdo con la reglamentación aplicable. Estos insumos no son usados con fines diferentes al almacenamiento de producto terminado.
5.4.2	Los envases son inspeccionados antes del uso	X		Los envases son inspeccionados antes del uso.
5.4.3	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación	X		Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza
<b>5.5</b>	<b>Operaciones de fabricación</b>			
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento	X		Se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento.
5.5.2	Se realizan y registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto	X		Se registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto
5.5.3	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto	X		Se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos.



5.5.4	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación	X		Se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación
5.5.5	Existe distinción entre los operarios de las diferentes áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige.	X		Existe identificación por area
<b>5.6</b>	<b>Operaciones de envasado y empaque</b>			
5.6.1	Al envasar o empaclar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	X		Al empaclar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción
5.6.2	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos	X		El empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos.
5.6.2	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias	X		Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias
<b>5.7</b>	<b>Almacenamiento de producto terminado</b>			
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito, que garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento			El almacenamiento producto terminado dentro de las instalaciones se realiza sobre estibas, y se mantiene una separación de mínimo 15 cm entre estiba y pared para evitar la anidación de plagas y facilitar la inspección cuando se requiera
5.7.2	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas, etc.)	X		Cuenta con cuartos destinados al almacenamiento en frío del producto terminado para su preservación, además de un sistema de enfriamiento a lo largo del área de proceso. Entre las variables que se monitorean durante el almacenamiento se encuentran: tiempo y temperatura.
5.7.3	Se registran las condiciones de almacenamiento	X		Se registran las condiciones de almacenamiento.
5.7.4	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos	X		Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos.
5.7.5	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas, sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso	X		El almacenamiento de producto terminado dentro de las instalaciones se realiza sobre estibas, y se mantiene una separación de mínimo 15 cm entre estiba y pared para evitar la anidación de plagas y facilitar la inspección cuando se requiera.
5.7.6	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en una área identificada y exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final	X		El Aguacate Hass llega verde a destino, el cliente lo madura y dispone de él en los tiempos de consumo normales.
<b>5.8</b>	<b>Condiciones de transporte</b>			
5.8.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana	X		Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación microbiana.
5.8.2	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.)	X		El transporte del producto terminado desde la planta de empaque hasta el cliente se realiza a través de contenedores de

				atmósfera controlada, lo que permite que el producto llegue a su destino en las condiciones requeridas por el cliente. El tiempo máximo de refrigeración es de 8 días
5.8.3	Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control la temperatura	X		Antes de realizar el cargue del producto terminado, se realiza una verificación del contenedor con el fin de identificar posibles fuentes de contaminación físicas, químicas, o biológicas para determinar si es apto para el transporte. La verificación del vehículo se consigna en el Formato "Inspección de contenedores" el cual incluye registro fotográfico.
5.8.4	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos	X		Antes de realizar el cargue del producto terminado, se realiza una verificación del contenedor con el fin de identificar posibles fuentes de contaminación físicas, químicas, o biológicas para determinar si es apto para el transporte. La verificación del vehículo se consigna en el Formato "Inspección de contenedores" el cual incluye un registro fotográfico
5.8.5	Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas de material sanitario	X		Los productos dentro de los vehículos son transportados en canastillas de material sanitario
<b>6.</b>	<b>SALUD OCUPACIONAL</b>			
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	X		Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento.
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	X		Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos.
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos	X		El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos.
<b>7.</b>	<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b>			
<b>7.1</b>	<b>Verificación de documentación y procedimientos</b>			
7.1.1	La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad	X		La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad.
7.1.2	Posee fichas técnicas de materias primas y producto terminado en donde se incluyan criterios de aceptación, liberación o rechazo	X		Existen fichas técnicas de materias primas y producto terminado.
7.1.3	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución de los productos	X		Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas.
7.1.4	Existen manuales de las técnicas de análisis de rutina vigentes a disposición del personal de laboratorio a nivel de fisicoquímico, microbiológico y organoléptico	X		Existen manuales de las técnicas de análisis de rutina vigentes a disposición del personal.

7.1.5	Cuenta con manuales de operación estandarizados para los equipos de laboratorio de control de calidad	X		Existen manuales de operación estandarizados.
7.1.6	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	X		Se cuentan con profesionales competentes.
<b>7.2</b>	<b>condiciones del laboratorio de control de calidad</b>			
7.2.1	La planta cuenta con laboratorio propio SI o NO, si la respuesta es SI continúe a partir del punto 7.2.3	X		La planta NO cuenta con laboratorio propio.
7.2.2	La planta tiene contrato con laboratorio externo			No Aplica
7.2.3	El laboratorio está bien ubicado, alejado de focos de contaminación, debidamente protegido del medio exterior			No Aplica
7.2.4	Cuenta con suficiente abastecimiento de agua potable y las instalaciones son adecuadas en cuanto espacio y distribución			No Aplica
7.2.5	Los pisos son de material impermeable, lavable y no porosos			No Aplica
7.2.6	Las paredes y muros son de material lavable, impermeable, pintados de color claro, se encuentran limpios y en buen estado			No Aplica
7.2.7	Los cielos rasos son de fácil limpieza, están limpios y en buen estado			No Aplica
7.2.8	La ventilación e iluminación son adecuadas			No Aplica
7.2.9	El laboratorio dispone de área independiente para la recepción y almacenamiento de muestras			No Aplica
7.2.10	Cuenta con sitio independiente para lavado, desinfección y esterilización de material y equipo			No Aplica
7.2.11	Cuenta con recipientes adecuados y con tapa para la recolección de las basuras			No Aplica
7.2.12	Cuenta con depósito adecuado para reactivos, medios de cultivo, accesorios y consumible			No Aplica
7.2.13	Tiene programa de salud ocupacional y seguridad industrial			No Aplica
7.2.14	Cuenta con las secciones para análisis fisicoquímico, microbiológico y organoléptico debidamente separadas física y sanitariamente			No Aplica
7.2.15	La sección para análisis microbiológico cuenta con cuarto estéril			No Aplica
7.2.16	La sección para análisis físico-químico cuenta con campana extractora			No Aplica
7.2.17	Se llevan libros de registro al día de las pruebas realizadas y sus resultados			No Aplica
7.2.18	Cuenta con libros de registro de entrada de muestras			No Aplica
7.2.19	Cuenta con libros de registro de los datos de análisis personales de los empleados del laboratorio (borradores)			No Aplica
7.2.20	Se cuenta con la infraestructura y dotación para la realización de las pruebas fisicoquímicas			No Aplica
7.2.21	Se cuenta con las infraestructura y la dotación para la realización de las pruebas microbiológicas			No Aplica

Fuente: SENA (2014). Adaptación del autor