**ANEXO V**

**FORMULARIO DE VISITA TÉCNICA**

En virtud de que el instituto Nacional de Bienestar Estudiantil en cumplimiento de las disposiciones de la Ley Núm. 340-06 sobre Compras y Contrataciones Públicas de Bienes, Servicios, Obras y Concesiones de fecha Dieciocho (18) de Agosto del Dos Mil Seis (2006), modificada por la Ley Núm. 449-06 de fecha Seis (6) de Diciembre del Dos Mil Seis (2006) y su Reglamento de Aplicación emitido mediante el Decreto Núm. 543-12, de fecha Seis (06) de septiembre del 2012, conformó la comisión de peritos para la etapa de evaluación y verificación de lo establecido y presentado en los formularios destinado s para tales fines por los diferentes participantes en el proceso; **INABIE-CCC-LPN-2022-0045**, de la cual formo parte; en fecha \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ del mes \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ del año 2022, siendo las \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ horas de la \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (mañana/tarde), yo \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ cédula Núm.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ en calidad de Perito Técnico, me presenté en la ciudad de \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ en la siguiente dirección \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ donde dice tener forma ubicación y domicilio la empresa \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ RNC:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ representada por el/la señor/a \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ cédula No.:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ y comprobé lo siguiente:

**PRIMERO**: Que la dirección visitada \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(COINCIDE/ NO COINCIDE)** con la dirección presentada por la empresa y su representante en los formularios destinados para esto en su propuesta técnica sometida para participar en el proceso de referencia **INABIE-CCC-LPN-2022-0045,** y que por lo tanto \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(PROCEDE/ NO PROCEDE)** la etapa de evaluación de la capacidad instalada.

**SEGUNDO**: Que en la unidad productiva visitada los equipos, herramientas y espacios encontrados son los siguientes: (VER ANEXO: FORMULARIO DE CAPACIDAD INSTALADA)

**TERCERO**: Que en la unidad productiva visitada cuenta con las siguientes condiciones de Buenas Prácticas De Manufactura: (Ver Ficha Técnica Buenas Prácticas De Manufactura Del Elaboración de Productos UHT (Leche con Azúcar, Leche con Chocolate y Bebida Láctea con Avena)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Núm.** | **ASPECTOS A IDENTIFICAR** | **CUMPLE** | **NO CUMPLE** | **OBSERVACIONES** |
| **1.** | **EDIFICACIONES** |  |  |  |
| **1.1** | **AREA EXTERNA** |  |  |  |
| **1.1.1** | Las áreas externas de la planta (patios, parqueos, vías de acceso, jardines) se encuentran libres de basura, chatarra, acumulación de agua, maleza. El sistema de drenaje es adecuado. |  |  |  |
| **1.2** | **AREA INTERNA** |  |  |  |
| **1.2.1.** | **PISOS** |  |  |  |
|  | Los pisos están construidos con material no poroso de fácil limpieza y desinfección. Se encuentran en buen estado de conservación. Están limpios, sin acumulación de agua. Tienen un drenaje adecuado. Las uniones con las paredes y pisos son curvas para evitar acumulaciones de suciedad. |  |  |  |
| **1.2.2.** | **PAREDES.** |  |  |  |
|  | Las paredes están construidas con material de fácil limpieza y desinfección. Se encuentran en buen estado de conservación. Están limpios, sin residuos de alimentos pegados. Sin orificios ni huecos que permitan el acceso de las plagas. Las uniones entre paredes y pisos son curvas para evitar acumulación de suciedad. |  |  |  |
| **1.2.3.** | **TECHOS** |  |  |  |
|  | Los techos están construidos con material de fácil limpieza y desinfección. Están limpios, bien conservados, sin acumulación de sucio, condensación, pintura descascarada, ni partículas desprendibles. Libres de filtraciones, goteras y huecos que permitan el paso de las plagas. |  |  |  |
| **1.2.4.** | **PUERTAS** |  |  |  |
|  | Las puertas están construidas de material de fácil limpieza y desinfección. Se encuentran en buen estado, limpias. Tienen cierre hacia fuera. Las de acceso al exterior cuentan con mallas protectoras contra plagas. |  |  |  |
| **1.2.5.** | **VENTANAS** |  |  |  |
|  | Las ventanas están construidas de material de fácil limpieza y desinfección. Se encuentran en buen estado, limpias, los exteriores cuentan con mallas protectoras contra plagas. Los marcos están limpios. |  |  |  |
| **1.2.6.** | **INSTALACIONES ELECTRICAS** |  |  |  |
|  | Las instalaciones eléctricas no ofrecen riesgos para las operaciones ni el personal. Están limpias y en buen estado. |  |  |  |
| **1.2.7.** | **ILUMINACION** |  |  |  |
|  | La iluminación es adecuada. Las lámparas están protegidas para evitar contaminación en caso de rotura. La iluminación facilita la limpieza permitiendo observar desperdicios en lugares de difícil acceso. |  |  |  |
| **1.2.8.** | **VENTILACION.** |  |  |  |
|  | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor y eliminar el aire contaminado. Es adecuada según el área y cantidad de empleados. |  |  |  |
| **1.2.9.** | **ABASTECIMIENTO DE AGUA.** |  |  |  |
|  | La planta dispone de un suministro adecuado a agua para las operaciones y la limpieza. El agua de proceso cumple con los requisitos para industrias de alimentos. Tienen planta de tratamiento. Se llevan controles de la calidad del agua. |  |  |  |
| **1.2.10** | **DUCTOS** |  |  |  |
|  | Los ductos están limpios, libres de polvo y partículas desprendibles. |  |  |  |
| **1.2.11.** | **TUBERIAS.** |  |  |  |
|  | Las tuberías están limpias, libres de condensación, con juntas herméticamente selladas. |  |  |  |
| **1.2.12.** | **ELIMINACION DE DESECHOS LIQUIDOS.** |  |  |  |
|  | El sistema de eliminación de desechos líquidos es adecuado, los drenajes están limpios, sin acumulación de residuos, no hay malos olores. Tienen trampas y rejillas en buen estado. |  |  |  |
| **1.2.13.** | **ELIMINACION DE DESECHOS SOLIDOS.** |  |  |  |
|  | El sistema de eliminación de desechos sólidos es adecuado, los zafacones son suficientes, están en buen estado, tienen tapas y fundas plásticas dentro. Los zafacones y tapas están construidos de material de fácil limpieza y desinfección. El depósito externo para la acumulación de basura es adecuado. |  |  |  |
| **2.** | **PERSONAL.** | | | |
| **2.1.** | **UNIFORME E HIGIENE DEL PERSONAL.** |  |  |  |
|  | El personal presenta buenas condiciones de higiene, con las uñas cortadas y limpias. El personal usa el uniforme completo, limpio y en buen estado. No usa objetos desprendibles, ni joyas o adornos. |  |  |  |
| **2.2.** | **SALUD DEL PERSONAL.** |  |  |  |
|  | El personal no presenta heridas, lesiones abiertas. No se observan personal tosiendo o estornudando con frecuencia o con algún signo visible de enfermedad. La empresa realiza análisis de salud al personal que labora en la planta. Tiene al día los records de cada persona y ejecuta medidas en caso de detección de enfermedades |  |  |  |
| **2.3.** | **COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL.** |  |  |  |
|  | El personal mantiene un comportamiento adecuado durante su trabajo (no tocarse el cuerpo, nariz, cabello, no comer en el área de trabajo, no masticar chicles, lavarse las manos después del baño y cuando se requiera). |  |  |  |
| **2.4.** | **CAPACITACION DEL PERSONAL.** |  |  |  |
|  | Existe un programa escrito y con sus registros correspondientes de capacitación continua al personal manipulador en materia de manejo higiénico de los alimentos y buenas prácticas de manufactura y otros temas relacionados con la industria de alimentos. |  |  |  |
|  | **3. SERVICIOS DE HIGIENE Y ASEO.** | | | |
| **3.1.** | **BAÑOS** |  |  |  |
|  | Los baños están limpios y ordenados, con agua suficiente, con papel higiénico, jabón desinfectante, papel toalla o secador de aire, zafacón. Están separados de las áreas de producción. |  |  |  |
| **3.2.** | **LAVAMANOS AREAS PROCESOS.** |  |  |  |
|  | Los lavamanos están limpios con agua suficiente, jabón desinfectante, papel toalla, zafacón con tapa. |  |  |  |
| **3.3.** | **PEDILUVIOS.** |  |  |  |
|  | Los pediluvios están en buenas condiciones y limpios. Contienen el desinfectante en la concentración correcta y están colocados en las entradas desde el exterior a las áreas de procesos. |  |  |  |
| **3.4.** | **VESTIDORES.** |  |  |  |
|  | Los vestidores y lockers están limpios, ventilados y ordenados. |  |  |  |
| **4.** | **EQUIPOS, INSTRUMENTOS.** | | | |
| **4.1.** | **FUNCIONAMIENTO DE EQUIPOS.** |  |  |  |
|  | Los equipos se encuentran en condiciones óptimas de funcionamiento, limpios, sin goteo o derrames. Están provistos de instrumentación adecuada, en buen estado. |  |  |  |
| **4.2.** | **INSTRUMENTOS.** |  |  |  |
|  | Los instrumentos de control del proceso (termómetros, medidores de pH, etc.), se encuentran en buen estado. Tienen un programa de calibración periódico. |  |  |  |
|  | **5. CONTROLES DE PROCESO.** | | | |
| **5.1.** | **PROGRAMA DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS.** |  |  |  |
|  | La empresa tiene establecido un programa de control de las materias primas. Las materias primas están almacenadas en condiciones que evitan su deterioro y contaminación, se lleva el programa de rotación (PEPS).  Se cuenta con especificaciones escritas. Se realizan controles en la recepción. Los productos rechazados están identificados. |  |  |  |
| **5.2.** | **CONTROLES EN EL PROCESO.** |  |  |  |
|  | El área de proceso se encuentra en condiciones higiénicas adecuadas, los equipos y servicios funcionan correctamente, se dispone de procedimientos escritos de los procesos, formulación de los productos, especificaciones, registros. Se ejecutan y registran los controles de proceso de acuerdo a los procedimientos establecidos. |  |  |  |
| **5.3.** | **ENVASADO Y EMPAQUE.** |  |  |  |
|  | El proceso de envasado y empaque se realiza correctamente, los productos tiene el código, fecha de vencimiento con letra legible, los envases se almacenan de forma adecuada. |  |  |  |
| **5.4.** | **ALMACENAMIENTO PRODUCTO TERMINADO.** |  |  |  |
|  | Las condiciones higiénicas e iluminación del almacén son adecuadas, los productos se almacenan correctamente separados de las paredes, con la altura adecuada, Se lleva el programa de rotación (PEPS). Se identifican los productos observados. La temperatura de cuarto frio es correcta. |  |  |  |
| **5.5.** | **TRANSPORTE DE LOS PRODUCTOS TERMINADOS.** |  |  |  |
|  | Los vehículos de distribución de los productos están en buen estado y en condiciones higiénicas y desinfección adecuada. La temperatura de almacenamiento es correcta, se dispone de medios de medición de la temperatura. |  |  |  |
| **6.** | **CONTROL DE PLAGAS.** | | | |
| **6.1** | **PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS.** |  |  |  |
|  | Existe un programa escrito de control de plagas y cuenta con los registros correspondientes. Se dispone de un plan de monitoreo y verificación. La empresa externa que ejecuta el programa está autorizada por las autoridades correspondientes. |  |  |  |
| **6.2.** | **APLICACIÓN PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS.** |  |  |  |
|  | Existen evidencias de la aplicación del programa para controlar las plagas y verificación de su efectividad. No se observan indicios de presencia de roedores o insectos. |  |  |  |
| **6.3.** | **PRODUCTOS QUIMICOS Y APLICACIÓN.** |  |  |  |
|  | Los productos químicos utilizados están aprobados, se dispone de las especificaciones, modo de empleo y hojas de seguridad. |  |  |  |
| **7.** | **LIMPIEZA Y DESINFECCION.** | | | |
| **7.1.** | **PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION.** |  |  |  |
|  | Se dispone de un programa escrito de limpieza y desinfección de la planta y equipos. Los registros generados están de acuerdo con lo especificado en el programa. |  |  |  |
| **7.2.** | **PRODUCTOS QUIMICOS.** |  |  |  |
|  | Los productos químicos utilizados en la limpieza y desinfección son aprobados por las autoridades y el departamento de calidad de la empresa. Se dispone de instrucciones escritas, el uso correcto de los productos, preparación de las soluciones de limpieza y procedimientos operacionales. |  |  |  |
| **8.** | **PROGRAMA DE CALIBRACION DE EQUIPOS.** | | | |
|  | 8.1. La planta tiene un programa de calibración para los equipos y dispositivos de control, que incluye los métodos de calibración y la frecuencia de las calibraciones. Las empresas externas que brindan los servicios de calibración están certificadas. |  |  |  |
| **9.** | **PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO.** | | | |
|  | 9.1. La planta tiene un programa de mantenimiento preventivo de los equipos para garantizar su correcto funcionamiento, el programa debe indicar los procedimientos y las frecuencias de los mantenimientos. |  |  |  |
| **10.** | **ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD.** | | | |
|  | 10.1. La empresa tiene un departamento de aseguramiento de la calidad, responsable de la gestión de la calidad de los procesos y productos, con personal técnico calificado. |  |  |  |
|  | 10.2. La empresa cuenta con laboratorios para la evaluación físico-química y microbiológica de los productos, debidamente construidos, equipados con instrumentos de control actualizados y de buen funcionamiento. Tiene procedimientos estandarizados de los diferentes métodos de análisis y ensayos. |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nombre y Apellido** | **Cédula** | **Función** | **Firmas** |
|  |  | PERITO TÉNICO |  |

El representante de la empresa manifiesta reconocer como válida y aceptable toda la información contenida en esta acta:

Sello de la Empresa

Nombre: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_