

	REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES	
	Versión : 02	R-SIG-026

AUDITORIA A PROVEEDORES

FECHA EJECUCION		FECHA ENVIO INFORME	
AUDITOR LIDER			
AUDITORES			
PROVEEDOR			
PRODUCTO / SERVICIO			
DIRECCIÓN			

OBJETIVO

ALCANCE

PERSONAL AUDITADO	
CARGO	NOMBRE

RESULTADO	
Resultado de Auditoria (%)	
Clasificación	
Requiere Auditoria de Seguimiento	
Próxima Auditoria Requerida	

ESCALA DE PONDERACION DE % DE CUMPLIMIENTO		STATUS
0%	NO CUMPLE CON EL REQUISITO	No Cumple / No Aplica
0 < 50 %	CUMPLE CON EL REQUISITO DE MANERA DEFICIENTE.	No Cumple
50 < 75 %	CUMPLE CON EL REQUISITO DE MANERA PARCIAL Y CON PEQUEÑAS DESVIACIONES.	Cumple Parcial
75 < 100 %	CUMPLE AL REQUERIMIENTO.	Cumple



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

N°	DESCRIPCION	STATUS	%	DESCRIPCION
1 INTALACIONES				
1.1	Las instalaciones están alejadas de focos de insalubridad, olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no se encuentran expuestos a inundaciones.			
1.2	El perímetro externo de los edificios está libre de desperdicios			
1.3	Existe una zona de 50 cm. libre de pasto rodeando el perímetro del edificio			
1.4	Equipamiento, tarimas, etc. que se encuentran en el exterior están protegidos y no están almacenados junto al edificio.			
1.5	Los terrenos están libre de agua y tienen un drenaje eficaz			
1.6	Las vías de acceso tienen superficie dura, pavimentada o tratada de manera tal que controlen la presencia de polvo ambiental.			
1.7	Los pisos son lavables, antideslizantes y atóxicos, no presentan grietas y son fáciles de limpiar, con adecuados desagües y se mantienen limpios.			
1.8	Las paredes son lavables, atóxicos y color claro, hasta 1,80 m, Son lisas y sin grietas, fáciles de limpiar y se mantienen limpios.			
1.9	Los cielos no acumulan suciedad, son de fácil limpieza y reducen al mínimo la condensación y formación de mohos y están limpios.			
1.10	Las ventanas y otras aberturas no acumulan suciedad y están limpias			
1.11	Las puertas son lisas y no absorbentes, con tan con un sistema de cierre efectivo y están limpias.			
1.12	Las escaleras, montacargas y otras estructuras auxiliares no causan contaminación de los alimentos y están limpias.			
1.13	La iluminación interior es la mínima necesaria para producir y limpiar eficazmente			
1.14	Las fuentes de luz están cubiertas o son irrompibles en las zonas de manejo de alimentos			
1.15	Los equipos están instalados de manera que hay suficiente espacio entre paredes, techos y pisos para facilitar la limpieza			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

1.16	Superficies de equipos en contacto con alimentos son lisas, sin perforaciones ni residuos y pueden ser de fácil limpieza			
1.17	Los equipamientos y edificios están libres de óxido y pintura descascarada que puedan contaminar el producto			
1.18	Cañerías en desuso, grietas y fisuras son reparadas o selladas para evitar establecimiento de nidos de insectos o acumulación de mugre			
1.19	No hay filtraciones o condensación desde los techos, cañerías en altura, etc. en áreas de alimentos			
1.20	Áreas de materias primas, producción, y producto terminado están separadas de modo de evitar la contaminación cruzada. Layout de producción lógico y continuo.			
1.21	Existe abastecimiento de agua de calidad potable a presión y temperatura conveniente			
1.22	Se mantiene un sistema eficaz de evacuación de aguas residuales y en buen estado de funcionamiento.			
1.23	No se utilizan cinta adhesiva, alambres, cartón o madera, en reparaciones temporales.			
1.24	Dispone de servicios higiénicos para el personal separados por sexo, en cantidad suficiente según DS594/99, así como casilleros			
1.25	Los vestuarios y servicios higiénicos están bien iluminados y ventilados y no tienen comunicación directa con la zona donde se manipulen alimentos.			
1.26	Los servicios higiénicos cuentan con agua fría y caliente, jabón, aire o toallas de papel, basureros y letreros que recuerden la Obligación de lavarse las manos después de usar los servicios higiénicos.			
1.27	Estaciones de sanitización de manos están disponibles, bien equipadas y son correctamente usadas en zonas de proceso			
1.28	Dispone de un lugar separado para almacenamiento de desechos hasta su eliminación.			
1.29	Extintores de fuego están bien ubicados y cargados			
2. CONTROL DE MATERIAS PRIMAS				



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

2.1	En la elaboración se utilizan materias primas o ingredientes en buen estado de conservación			
2.2	Existen especificaciones de materias primas que aseguren su calidad microbiológica y química			
2.3	Las materias primas se almacenan en condiciones que evitan su deterioro y contaminación			
2.4	El departamento de calidad tiene planes de muestreo para todas las materias primas.			
3. PROCESOS Y EQUIPOS DE PRODUCCION				
3.1	El flujo del personal, vehículos y de materias primas es ordenado y conocido por todos			
3.2	Equipos de conservación de alimentos (refrigeradores o cámaras) en buen estado, limpios, bien mantenidos			
3.3	El almacenamiento de congelados se realiza en cámaras frigoríficas, con $T^{\circ} < 0$ o -18°C , disponen de dispositivos que registran continuamente la t°			
3.4	Productos alimenticios son separados de cualquier potencial fuente de contaminación			
3.5	Existe un programa de mantención de equipamiento preventivo			
3.6	Cubiertas protectoras como guantes, delantales, etc. no deben ser retirados en el área de proceso			
4 CONTROL DE ENVASE Y EMBALAJE				
4.1	Existe un plan de muestreo para los controles de envases y embalajes.			
4.2	Los envases y embalajes no ceden sustancias tóxicas contaminantes a los alimentos			
4.3	No se utilizan envases que en su origen hayan estado en contacto con productos incompatibles con los alimentos, para contener sustancias alimenticias.			
5. CONTROL DE PRODUCCION Y CALIDAD				
5.1	Se realizan inspecciones de calidad sanitaria en toda su línea de producción (recepción materia prima, proceso y producto terminado) y estos se registran.			
5.2	Los registros de producción y control se conservan mínimo 90 días más de la fecha de vencimiento.			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

5.3	Los procedimientos de laboratorio utilizados en el control de calidad, se ajustan a métodos normalizados, con el fin de que los resultados puedan ser comparables y reproducibles.			
5.4	El departamento control de calidad tiene especificaciones para todos los productos terminados, materias primas y materiales de empaque.			
5.5	Documentación indica que los equipos de laboratorio están bien calibrados y en óptimas condiciones de funcionamiento			
5.6	Existe un programa suficientemente documentado para dar soporte de que la producción cumple con las especificaciones. Este programa incluye laboratorio y producción			
5.7	Los resultados de los análisis en línea o rápidos son chequeados por laboratorio externo para comprobar que se ajustan a métodos estándar			
5.8	Se vigila la vigencia de los medios de cultivo utilizados para análisis microbiológicos.			
5.9	El diseño del laboratorio y las Buenas Prácticas de Laboratorio (BPL) previenen la contaminación cruzada en el laboratorio			
6. ESPECIFICACIONES DE ETIQUETADO				
6.1	Todos los productos alimenticios que se almacenan, transportan o expenden envasados cuentan con rotulación reglamentaria			
6.2	Los envases de producto terminado llevan la información nutricional			
7. RECEPCION, ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION DE ALIMENTOS				
7.1	La carga y descarga de materias primas, alimentos terminados, etc. Se realizan en debidas condiciones higiénicas evitando la contaminación.			
7.2	Cuentan con un sistema de almacenaje de materias primas y productos terminados, buena estiba y FIFO, evitando su contaminación y deterioro.			
7.3	Los productos terminados se almacenan en condiciones adecuadas de temperatura y humedad que garantiza su aptitud para el consumo y poseen en todo momento una indicación de su identidad.			
7.4	El transporte de alimentos que requieren frío se realiza en vehículos con carrocería cerrada, con adecuado y efectivo sistema de refrigeración, y se mantiene limpios.			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

8. LIMPIEZA Y SANITIZACION

8.1	Cuenta con un manual de procedimiento para realizar el aseo y sanitización del establecimiento			
8.2	Hay un programa de sanitización escrito que incluye: 1) equipos de procesamiento de alimentos, 2) superficies en contacto con alimentos, 3) esquinas, 4) parte inferior de superficies en contacto con alimentos, 5) paredes, 6) pisos, 7) desagües, 8) instalaciones en altura			
8.3	Existe un empleado encargado de supervisar la limpieza y sanitización			
8.4	Se realiza periódicamente un muestreo microbiológico de las superficies para verificar la limpieza de equipos			
8.5	Tanto el local como equipos, superficies de trabajo, utensilios, desagües se mantienen en buen estado, limpios y ordenados.			
8.6	Se mantienen limpias las salas de vestuario, servicios higiénicos, vías de acceso y los patios situados en las inmediaciones			
8.7	Las piezas de los equipos que contactan con alimentos no son apoyados en el piso.			
8.8	Inmediatamente después de terminar los trabajos de la jornada o cuantas veces sea necesario se realiza una limpieza minuciosa en los pisos.			
8.9	Los basureros se limpian inmediatamente luego de su evacuación.			

9. MANEJO DE DESECHOS

9.1	Los contenedores de basura están contruidos en materiales adecuados y están tapados, evitando plagas			
9.2	La zona de almacenamiento de desechos se mantiene limpia			
9.3	Receptores de basura no están repletos y son debidamente cubiertos			
9.4	Los residuos se retiran periódicamente			

10 MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS

10.1	No existen plaguicidas u otras sustancias tóxicas en zonas de producción o almacenamiento de alimentos.			
------	---	--	--	--



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

10.2	No se almacenan en la zona de manipulación de alimentos sustancias que puedan contaminar los alimentos, nio depositarse en ropa de manipuladores.			
10.3	Se toman precauciones para impedir que los alimentos se contaminen cuando las salas, equipos y utensilios se limpien o desinfecten con productos químicos.			
10.4	Los lugares de almacenamiento de químicos están separados de productos alimenticios por una barrera física apropiada y protegidos contra la entrada de personal no autorizado			
10.5	Los recipientes usados para materias tóxicas (productos químicos) deberán ser identificados y no ser utilizados para alimentos.			
11. ASPECTO DEL PERSONAL				
11.1	Los manipuladores tienen uniformes limpios y están en buen estado de conservación.			
11.2	Redes para el cabello son usadas por todas las personas que trabajan en el área de proceso. Bigotes y barbas son cubiertos Apropiadamente. Uñas son cortas y limpias.			
11.3	Mascarillas son usadas por todas las personas que trabajan en el área de proceso			
11.4	La empresa tiene la política documentada de que ningún empleado con heridas, llagas o lesiones debe trabajar directamente con alimentos expuestos y superficies que estarán en contacto con los alimentos.			
11.5	La empresa tiene la política documentada que ningún empleado diagnosticado con enfermedad transmitida por alimentos debe trabajar directamente con alimentos.			
11.6	Los empleados trabajan de acuerdo a las buenas prácticas de manufactura considerando también la higiene y limpieza personal			
11.7	Artículos personales no son dejados en áreas de proceso			
11.8	No se permite tener utensilios u objetos en los bolsillos u otro lugar donde puedan extraviarse			
11.9	Los manipuladores no usan joyas, adornos, perfumes persistentes.			
11.10	Los manipuladores mantienen uñas cortas, limpias y sin barniz.			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

11.11	Los trabajadores cuentan con elementos de seguridad de acuerdo al riesgo a cubrir y el personal los usa en forma permanente cuando se encuentra expuesto al riesgo.			
11.12	Los manipuladores cumplen con no comer, fumar, masticar chicle u otras prácticas antihigiénicas tales como escupir.			
11.13	Los manipuladores se lavan y cepillan las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de usar los ss higiénicos, después de manipular material contaminado y todas las veces que sea necesario.			
11.14	Hay supervisores que velen por el cumplimiento de las prácticas higiénicas.			
11.15	Se realiza un control microbiológico a manipuladores			
11.16	Se provee a las visitas de uniforme para dar cumplimiento a las buenas prácticas de higiene			
12 CONTROL DE PLAGAS				
12.1	Se aplica un programa preventivo y eficaz de prevención de plagas			
12.2	La erradicación de plagas se realiza por una empresa externa autorizada por la autoridad sanitaria correspondiente.			
12.3	Los cebos externos para roedores están estratégicamente ubicadas aproximadamente cada 15 metros entre sí, alrededor de todo el perímetro del edificio			
12.4	Cebos venenosos para roedores son usados solamente en el exterior			
12.5	La inspección de los cebos externos es realizada al menos una vez al mes y repuestas como sea necesario con una nota en cada una que tenga la fecha de inspección y la fecha de inspección inicial			
12.6	Estaciones externas de cebos son reparadas y están aseguradas al suelo			
12.7	No se observa actividad aparente de plagas (insectos, roedores)			
12.8	La planta está libre de animales domésticos			
12.9	Ventanas y puertas abiertas y otras aberturas de cielo o paredes están correctamente protegidas o selladas para prevenir la entrada de pestes			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

12.10	Grietas y fisuras son reparadas para prevenir el asilo de insectos			
13 CONTROL DE TEMPERATURA				
13.1	Existen registros donde se indica que las temperaturas son apropiadas para el producto almacenado y son monitoreadas en forma frecuente.			
13.2	Las desviaciones de temperatura respecto a valores establecidos, en salas de proceso o cámaras está documentada indicando las acciones correctivas tomadas.			
14 CONTROL DE AGUA				
14.1	La fuente de agua es potable es de la red pública o está certificada por el Servicio de Salud, Seremi.			
14.2	Reportes anuales de laboratorio del agua están disponibles e indican que está libre de E. Coli y otros patógenos testeados, y está dentro del rango permitido de pesticidas y metales pesados			
15 TRAZABILIDAD				
15.1	Las materias primas son identificadas mediante códigos de lote o partida			
15.2	Los productos y semi terminados son identificados mediante códigos de lote o partida			
15.3	Existen registros que permitan identificar las materias primas empleadas en la elaboración de cada lote de producto terminado			
15.4	Existen registros que permitan ubicar y recuperar lotes de alimentos defectuosos			
16 CAPACITACION				
16.1	El personal que manipula alimentos recibe una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal			
16.2	Todo el personal de aseo está capacitado en técnicas de limpieza			
17 PROGRAMA HACCP				
17.1	Se cuenta con el apoyo y compromiso de la alta gerencia en la aplicación de los principios del sistema HACCP			



REGISTRO DE AUDITORIA DE PROVEEDORES

Versión : 02

R-SIG-026

17.2	La empresa cuenta con un equipo HACCP multidisciplinario y con competencia técnica en HACCP			
17.3	Es definido un líder para la ejecución del plan HACCP			
17.4	Hay un programa de HACCP o equivalente para cada línea de producción y producto			
17.5	El programa de control de peligros incluye la identificación del peligro			
17.6	El programa de control de peligros incluye límites de tolerancia para cada peligro			
17.7	El programa de control de peligros incluye disposición del producto que esta fuera de los límites permitidos			
17.8	Los productos han sido descritos de acuerdo a sus características, incluyendo ingredientes alergénicos.			
17.9	Se establecen procedimientos de verificación para confirmar que el plan HACCP es eficaz			
17.10	Las verificaciones son realizadas en los plazos establecidos			