**1. UTILIZACIÓN DEL PRESENTE DOCUMENTO**

Esta pauta de evaluación debe ser utilizada por el/la MVO para verificar el cumplimiento de los requisitos para la inscripción y mantención en el LEEPP de establecimientos elaboradores y procesadores de productos lácteos de todas las especies animales de abasto.

Como resultado de la evaluación, los requisitos deben ser calificados como: cumple (C), no cumple (NC) o no aplicable (N/A), para lo cual es necesario completar aquellas partes de la pauta de evaluación que corresponden.

Para ser aprobadas, las plantas deben cumplir el 100% de los requisitos definidos como críticos y, al menos el 80% de los requisitos definidos como no críticos.

Un requisito crítico es aquella condición que garantiza un ambiente o proceso seguro para la elaboración de productos pecuarios aptos para consumo humano. Para su reconocimiento, en la siguiente pauta de evaluación, los requisitos críticos corresponden a aquellos párrafos en letra negrita, cursiva y subrayada; por ejemplo:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Número de requisito** | **Requisito** | **Calificación** |
| 2 | ***¿El establecimiento está situado en zonas alejadas de focos de insalubridad, olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no expuesto a inundaciones?*** |  |

|  |  |
| --- | --- |
|   |   |
|  |
|  |

Nombre Oficina SAG, Región

Pauta número (1)

Fecha inspección (2)

MVO (3)

|  |
| --- |
|   |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  Actividad |  Línea |  Especie |
|  |  |  |
|  |  |  |

Objetivo de la evaluación (4)

ANTECEDENTES GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO

|  |
| --- |
|   |
|  |
|  N°/ Fecha Resolución |  Actividad |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Nombre del establecimiento (5)

Nombre contraparte técnica (6)

Autorizaciones disponibles (7)

|  |  |
| --- | --- |
|  Fecha |  Alcance |
|  |  |
|  |  |

Construcción (8)

Última modificación estructural (9)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Actividad | Especie/Línea | Cantidad (kg/día) | Cantidad (promedio diario) | Cantidad (volumen máximo) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Capacidad de producción

 Instalada (10)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  Actividad |  Turnos |  Hora inicio/término |
|  |  |  |
|  |  |  |

Horario de funcionamiento (11)

|  |  |
| --- | --- |
|  Actividad |  Cantidad |
|  |  |
|  |  |

Empleados (12)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  Institución |  Actividad |  Frecuencia |  N° Inspectores  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Control Oficial (13)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| SOP/ SSOP/ HACCP  |  Especie |  Actividad  |  Línea |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Sistema de autocontrol (14)

1. Indicar número de ingreso de la solicitud de inscripción
2. Indicar fecha en que se realiza la visita de inspección para aplicación de la pauta
3. Indicar nombre y apellidos del médico veterinario oficial responsable de la evaluación
4. Indicar la actividad, línea y especie a evaluar, según D-CER-AEE-PP-001.
5. Indicar nombre del establecimiento a evaluar
6. Indicar nombre y apellidos de la contraparte técnica
7. Indicar N°, fecha y actividad autorizada(s) por resoluciones del MINSAL
8. Indicar la fecha de construcción del establecimiento
9. Indicar la fecha de la última modificación de la construcción
10. Indicar por actividad y línea las capacidades diarias, promedio y máximas de producción
11. Indicar horas de inicio y término por turno de las actividades evaluadas
12. Indicar el número de empleados por actividad evaluada
13. Indicar entidad gubernamental, frecuencia de inspección y número de inspectores a que están sujetas las actividades evaluadas
14. Indicar sistema de autocontrol implementado para la especie, actividad y línea evaluada

**2. REQUISITOS DE CUMPLIMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Número de requisito** | **DE LA AUTORIZACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO** | **Calificación** |
| 1 | ***La instalación, modificación estructural y funcionamiento del establecimiento cuenta con autorización del Servicio de Salud correspondiente.*** |  |
| **Número de requisito** | **DE LA CONSTRUCCIÓN DEL ESTABLECIMIENTO** | **Calificación** |
| 2 | ***El establecimiento está situado en zonas alejadas de focos de insalubridad, olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no expuesto a inundaciones.*** |  |
| 3 | ***Las instalaciones permiten que las operaciones se realicen en condiciones higiénicas y se garantiza la fluidez del proceso de elaboración, desde la llegada de la materia prima a los locales, hasta la obtención del producto terminado.*** |  |
| 4 | ***El establecimiento asegura condiciones de temperatura para el proceso de elaboración y para el producto.*** |  |
| 5 | Las vías de acceso y zonas de circulación dentro del establecimiento o en sus inmediaciones tienen una superficie dura, pavimentada o tratada de manera tal que controla la presencia de polvo ambiental. |  |
| 6 | ***El área de recepción de leche cuenta con estructuras que prevengan la contaminación ambiental de la leche cruda en el momento del muestreo, como los siguientes:**** ***Techos que eviten la contaminación por lluvia u otros contaminantes ambientales.***
* ***Pavimentación de la zona de recepción, para evitar la contaminación con polvo y tierra y que se facilite su limpieza.***
 |  |
| 7 | El establecimiento cuenta con las siguientes áreas: * Recepción, selección, limpieza y preparación de materias primas
* Producción
* Almacenamiento de materias primas, envases, etiquetas, alimentos en proceso y del producto terminado
* Almacenamiento de productos químicos
* Limpieza de materiales y utensilios
 |  |
| 8 | La zona de preparación de alimentos está separada de los recintos destinados a alojamiento, servicios higiénicos, vestuarios y acopio de desechos. |  |
| 9 | En las zonas de preparación de alimentos: a) los pisos son de materiales impermeables, no absorbentes, lavables, antideslizantes y atóxicos, sin grietas y fáciles de limpiar y, según el caso, poseen una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia las bocas de los desagües. |  |
| 10 | ***En las zonas de preparación de alimentos: b) las paredes son de materiales impermeables, no absorbentes, lavables y atóxicos, de color claro, de una altura apropiada para las operaciones, como mínimo de 1,80 m, lisas, sin grietas y fáciles de limpiar y desinfectar.*** |  |
| 11 | ***En las zonas de preparación de alimentos: c) los cielos rasos impiden la acumulación de suciedad, se reduce al mínimo la condensación de vapor de agua y la formación de mohos, y son fáciles de limpiar.*** |  |
| 12 | ***En las zonas de preparación de alimentos: d) las ventanas y otras aberturas evitan la acumulación de suciedad, y las que se abren están provistas de protecciones contra vectores. Las protecciones son removibles para facilitar su limpieza y buena conservación. Los alféizares de las ventanas están construidos con pendiente para evitar que se usen como estantes.*** |  |
| 13 | En las zonas de preparación de alimentos: e) las puertas son de superficie lisa y no absorbente y, cuando así proceda, tienen cierre automático. |  |
| 14 | En las zonas de preparación de alimentos: f) las escaleras, montacargas y estructuras auxiliares como plataformas, escaleras de mano y rampas están situadas y construidas de manera que no causen contaminación de los alimentos. Las rampas poseen rejillas de inspección y son desmontables para su limpieza y buena conservación. |  |
| 15 | ***En las zonas de preparación de alimentos: g) todas las estructuras y accesorios elevados están instalados de manera que se evite la contaminación directa o indirecta de alimentos y de la materia prima por condensación de vapor de agua y goteo, y no entorpecen las operaciones de limpieza.*** |  |
| 16 | ***En las zonas de preparación de alimentos: h) los materiales de revestimiento aplicados a las superficies de trabajo y a los equipos que puedan entrar en contacto directo con los alimentos, no transfieren sustancias tóxicas o contaminantes a éstos, modificando las características organolépticas y de inocuidad.*** |  |
| 17 | La iluminación:* No es menos a 540 lux en todos los puntos de inspección establecidos por la empresa, 220 lux en las salas de trabajo y 110 lux en otras zonas.
* No altera los colores y permite la apropiada manipulación y control de los alimentos.
* El establecimiento posee registros auditables que dan cuenta del cumplimiento de los puntos anteriores.
 |  |
| 18 | La dirección de la corriente de aire no se desplaza de una zona sucia a una zona limpia. |  |
| **Número de requisito** | **DE LOS EQUIPOS, ENVASES Y UTENSILIOS** | **Calificación** |
| 19 | ***El establecimiento da las garantías suficientes de que los utensilios, recipientes, envases, embalajes, envoltorios y aparatos destinados a la elaboración, conservación, fraccionamiento y distribución de los alimentos están construidos o revestidos con materiales resistentes al producto y no ceden sustancias tóxicas o contaminantes*.**. |  |
| 20 | Los equipos y los utensilios empleados para materias no comestibles o desechos se encuentran debidamente identificados, respecto a su utilización y no son empleados para productos comestibles. |  |
| 21 | Se prohíbe utilizar para contener sustancias alimenticias y sus correspondientes materias primas, recipientes que en su origen o alguna oportunidad hayan estado en contacto con productos no alimenticios o incompatibles con los mismos. Asimismo, se prohíbe envasar productos industriales en recipientes de productos alimenticios. |  |
| 22 | El aire de los envases es reemplazado por un gas inerte tal como nitrógeno, bióxido de carbono u otros permitidos por la autoridad sanitaria. |  |
| **Número de requisito** | **DE LA MANTENCIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS Y ESTRUCTURAS**. | **Calificación** |
| 23 | El establecimiento cuenta con un programa preventivo correctamente implementado para la mantención de equipos, utensilios y estructuras. |  |
| 24 | ***Dentro del programa de mantención preventivo se han considerado los equipos críticos que aseguran la inocuidad de los productos (Ej. equipos de tratamiento térmico, detector de metales, equipo rayos x).*** |  |
| **Número de requisito** | **DE LA LIMPIEZA Y SANITACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO** | **Calificación** |
| 25 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado de limpieza y sanitización de equipos, utensilios y estructuras; y éste incluye al menos:*** ***a) Procedimiento escrito, que describe las operaciones de limpieza y sanitización en todas las áreas, superficies, equipos y utensilios, incluyendo los métodos, frecuencia, productos utilizados y responsable.*** ***b) Monitoreo y verificación.******c) Acciones correctivas.*** |  |
| 26 | Los establecimientos, sus equipos, utensilios y demás instalaciones, incluidos los desagües, se mantienen en buen estado, limpios y ordenados. |  |
| 27 | Se toman las precauciones adecuadas para impedir que el alimento se contamine cuando las salas, el equipo y los utensilios se limpien o desinfecten con agua y detergentes o con desinfectantes o soluciones de éstos. |  |
| 28 | ***Los desinfectantes son apropiados para el fin perseguido (uso en la industria de alimentos), y se elimina cualquier residuo de modo que no haya posibilidad de contaminación de los alimentos, contando con las verificaciones analíticas correspondientes.***  |  |
| 29 | Los desechos se retiran de las zonas de manipulación y otras zonas de trabajo, cuantas veces sea necesario y por lo menos una vez al día. |  |
| **Número de requisito** | **DE LA PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA** | **Calificación** |
| 30 | ***El establecimiento cuenta con un programa eficaz de prevención de contaminación cruzada.*** |  |
| 31 | ***El flujo del personal, vehículos, y de materias primas en las distintas etapas de proceso, es ordenado y conocido por todos los que participan en la elaboración, para evitar la contaminación cruzada.*** |  |
| 32 | El establecimiento cuenta con instrucciones estandarizadas para el manejo de la condensación, que evita la contaminación del producto, y éstas se encuentran correctamente implementadas. |  |
| 33 | En la zona de preparación de alimentos no se almacenan sustancias que puedan contaminar los alimentos, ni se depositan ropas u objetos personales. |  |
| **Número de requisito** | **DEL ETIQUETADO, ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE PROD. QCOS.** | **Calificación** |
| 34 | El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado para el manejo de productos químicos, el cual considera al menos:* Fichas técnicas de los productos.
* Adecuado etiquetado y autorización de la autoridad sanitaria competente
* Condiciones de almacenamiento y su respectivo responsable.
* Determinación de su uso y responsable.

 |  |
| **Número de requisito** | **DE LA HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL**  | **Calificación** |
| 35 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado de higiene y salud del personal, y éste incluye al menos:******a) Procedimiento escrito, que establece: aseo y presentación del personal, actitudes higiénico-sanitarias, estado de salud, enfermedades y lesiones, y visitantes.******b) Monitoreo y verificación.*** ***c) Acciones correctivas.*** |  |
| 36 | ***En las zonas en que se manipula alimentos se prohíbe todo acto que pueda contaminarlos, como comer, fumar, masticar chicle o realizar otras prácticas antihigiénicas, tales como escupir.*** |  |
| 37 | Los manipuladores mantienen una esmerada limpieza personal mientras están en funciones y llevan ropa protectora, tal como cofia o gorro que cubra la totalidad del cabello, y delantal. Estos artículos son lavables, a menos que sean desechables, y se mantienen limpios. Este personal no usa objetos de adorno en las manos cuando manipula alimentos y mantiene las uñas de las manos cortas, limpias y sin barniz. |  |
| 38 | En las zonas de elaboración se dispone de lavamanos provistos de jabón y medios higiénicos para secarse las manos, tales como toallas de un sólo uso o aire caliente. |  |
| 39 | El establecimiento dispone de vestuarios y servicios higiénicos convenientemente situados y en número conforme a lo dispuesto por el Reglamento Sobre Condiciones Sanitarias y Ambientales Básicas en los Lugares de Trabajo. |  |
| 40 | Los servicios higiénicos están bien iluminados y ventilados y no tienen comunicación directa con la zona donde se manipulan los alimentos. |  |
| 41 | ***Los lavamanos de los servicios higiénicos cuentan con grifos de agua, a una temperatura que permite el adecuado lavado de manos, provistos de jabón y medios higiénicos para secarse, tales como toallas de papel, aire caliente u otros.*** |  |
| 42 | Los servicios higiénicos cuentan con rótulos en los que se indique al personal la obligación de lavarse las manos después de usarlos. |  |
| **Número de requisito** | **DE LA CAPACITACIÓN DEL PERSONAL** | **Calificación** |
| 43 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado para la capacitación del personal, el cual establece como mínimo que todo el personal que manipula alimentos recibe instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de alimentos e higiene personal.*** |  |
| 44 | El programa de capacitación se elabora incluyendo capacitaciones acordes al nivel de desempeño del personal.  |  |
| 45 | Todo el personal de aseo cuenta se encuentra capacitado en técnicas de limpieza. |  |
| **Número de requisito** | **DEL CONTROL DE PLAGAS** | **Calificación** |
| 46 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado de carácter preventivo y continuo contra plagas, que contempla inspecciones del establecimiento y zonas circundantes para verificar que no exista infestación.*** |  |
| 47 | ***Se prohíbe la entrada de toda especie animal a las salas y áreas de elaboración del establecimiento.*** |  |
| 48 | El tratamiento con agentes químicos, físicos o biológicos sólo se aplica de acuerdo a la reglamentación vigente, por empresas autorizadas para tales efectos por la autoridad sanitaria correspondiente. |  |
| 49 | Se prohíbe la mantención de plaguicidas u otras sustancias tóxicas que puedan representar un riesgo para la salud, en las zonas de producción, elaboración, transformación, envase y almacenamiento de alimentos. |  |
| 50 | Antes de aplicar plaguicidas, se tiene cuidado de proteger todos los alimentos, equipos y utensilios contra la contaminación. Después de aplicar los plaguicidas y a fin de eliminar los residuos, los equipos y utensilios usados se limpian minuciosamente antes de volverlos a utilizar. |  |
| 51 | Las ventanas y otras aberturas de los servicios higiénicos están provistas de mallas protectoras contra vectores. |  |
| **Número de requisito** | **DEL CONTROL DE AGUA, HIELO Y VAPOR** | **Calificación** |
| 52 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado para el control del agua potable conforme a la reglamentación vigente, y este incluye al menos:**** ***Análisis microbiológicos cada 30 días.***
* ***Análisis fisicoquímicos cada 12 meses.***
* ***La concentración residual mínima de cloro libre es de 0,2 mg/litro (ppm) y un máximo de 2 mg/litro (ppm) en cualquier punto de la red y estanques de almacenamiento. Cumple con la frecuencia establecida por el Servicio, según actividades del establecimiento.***
 |  |
| 53 | Se dispone de abundante abastecimiento de agua potable que se ajusta a lo dispuesto en la reglamentación vigente, a presión y temperatura conveniente, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y con protección contra la contaminación. |  |
| 54 | Si aplica, el acceso a los pozos de extracción de agua se encuentra correctamente resguardado. |  |
| 55 | ***El hielo y vapor de agua utilizado en contacto directo con alimentos no contiene sustancias que puedan contaminar el alimento.*** |  |
| 56 | El agua no potable que se utiliza para la producción de vapor, refrigeración, incendios y otros propósitos similares no relacionados con los alimentos, es transportada por tuberías completamente separadas, identificadas por colores, sin que haya alguna conexión transversal ni sifonado de retroceso con las tuberías que conducen el agua potable. |  |
| 57 | El establecimiento dispone de un sistema eficaz de evacuación de aguas residuales. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillado) soportan cargas máximas y evitan la contaminación del abastecimiento de agua potable. |  |
| **Número de requisito** | **DE LA TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO** | **Calificación** |
| 58 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado y auditable de trazabilidad en todas sus etapas de producción: materias primas, elaboración, proceso, envasado y distribución de alimentos.*** |  |
| 59 | El establecimiento verifica periódicamente su sistema de trazabilidad, a fin de comprobar su funcionamiento y efectividad, en al menos la exactitud de la información almacenada y el tiempo de respuesta. |  |
| **Número de requisito** | **DEL CONTROL DE PROVEEDORES** | **Calificación** |
| 60 | ***El establecimiento cuenta con especificaciones de sus materias primas y condiciones de recepción para garantizar la inocuidad del producto; y éstas se encuentran correctamente implementadas.*** |  |
| **Número de requisito** | **DE LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN** | **Calificación** |
| 61 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado de almacenamiento y distribución, que protege las materias primas, productos alimenticios y envases, de la contaminación y reduce al mínimo los daños y deterioros.*** |  |
| 62 | Los establecimientos de alimentos que mantienen almacenan o exhiben alimentos o materias primas que precisan de frío para su conservación, cuentan con refrigeradores, vitrinas refrigeradas o cámaras frigoríficas, según corresponda. Estos equipos están provistos de un termómetro o de algún dispositivo para el registro de su temperatura. |  |
| 63 | En el caso de re envasar un producto congelado, este procedimiento se realiza en una sala especialmente destinada para este fin, que dispone de un dispositivo que permite mantener una temperatura no superior a 8 °C y de un sistema de registro permanente de ésta. |  |
| 64 | El almacenamiento de los productos congelados se realiza en cámaras frigoríficas cuya temperatura se mantiene en -18°C o inferior y con un mínimo de fluctuación. |  |
| *65* | Las cámaras para productos congelados disponen de dispositivos que registran continuamente la temperatura. |  |
| **Número de requisito** | **DEL CONTROL DE PRODUCCCIÓN Y CALIDAD**  | **Calificación** |
| *66* | ***El establecimiento cuenta con instrucciones específicas de trabajo para las tareas individuales o especializadas; y éstas se encuentran correctamente implementadas*** |  |
| 67 | ***El establecimiento cuenta con especificaciones para el control de producción (medidas de control) y controles de calidad; y éstas se encuentran correctamente implementadas.*** |  |
| 68 | ***En la elaboración solo se utilizan materias primas e ingredientes en buen estado de conservación, debidamente identificados, exentos de microorganismos o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las aceptadas por la normativa nacional u otras materias extrañas.*** |  |
| 69 | ***El establecimiento cuenta con un programa de control microbiológico que determina el cumplimiento de los requisitos microbiológicos definidos por el Reglamento Sanitario de los Alimentos.*** |  |
| 70 | Los procedimientos de laboratorio utilizados en el control de calidad, se ajustan a métodos normalizados y reconocidos por organismos oficiales nacionales e internacionales, con el fin de que los resultados puedan ser comparables y reproducibles. |  |
| **Número de requisito** | **DE LA CALIBRACIÓN Y CONTRASTACIÓN DE EQUIPOS** | **Calificación** |
| 71 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado de calibración y contrastación de equipos de medición.*** |  |
| **Número de requisito** | **DEL CONTROL DE RILES Y RISES** | **Calificación** |
| 72 | El establecimiento dispone de instrucciones correctamente implementadas para el manejo de residuos sólidos y líquidos, y cuenta con autorización de la autoridad competente. |  |
| **Número de requisito** | ***DE LA IMPLEMENTACIÓN DEL HACCP*** | **Calificación** |
| 73 | ***El establecimiento ha implementado un sistema de autocontrol, basado en análisis de peligro y puntos críticos de control (HACCP) y este incluye al menos:*** ***a) Formación de un equipo de HACCP.******b) Descripción del producto.******c) Determinación del uso previsto del producto.******d) Elaboración de un diagrama de flujo.******e) Realizar análisis de peligros.*** |  |
| 74 | ***Respecto al análisis de peligros (analizar el cumplimiento de letra A o B según corresponda):*** ***A.- Si éste determinó la presencia PCC, el sistema de autocontrol además de lo indicado en el punto 73, incluye:*** * ***Determinación de los puntos críticos de control.***
* ***Establecimiento de límites críticos para cada PCC.***
* ***Establecimiento de un sistema de monitoreo para cada PCC.***
* ***Establecimiento de acciones correctivas.***
* ***Establecimiento de procedimientos de verificación.***
* ***Establecimiento de un sistema de documentación y registro.***

***B.- Si éste determinó que su análisis de peligros demuestra que todos los peligros pueden ser controlados por la implementación de programas de prerrequisitos, además de lo indicado en el punto 70 ha:*** * ***Desarrollado, implementado y mantiene acciones correctivas apropiadas, a fin de hacer frente a posibles fallas que se puedan producir en los programas de prerrequisitos, que sustentan las decisiones en relación al sistema HACCP.***
* ***Estableció y mantiene procedimientos de verificación.***
* ***Estableció un sistema de documentación y registro.***
* ***Procede a reevaluar la validez del análisis de peligros.***
 |  |
| 75 | ***El establecimiento ha validado y vigila las medidas de control adoptadas.*** |  |
| 76 | ***El establecimiento, realiza la reevaluación de su plan HACCP al menos:*** * ***Una vez al año***
* ***Toda vez que exista una modificación que pueda alterar sus aplicaciones.***
* ***Cuando se presente información que indique un riesgo para la salud humana asociado con el producto alimenticio.***
* ***El producto esté ligado a un brote de enfermedad de transmisión alimentaria, que no ha sido considerada.***
* ***Desviaciones reiteradas de un límite crítico.***
* ***Retiro de producto debido a problemas de inocuidad.***
* ***Cambios en la legislación nacional o de los países destino.***
* ***Una nueva información científica.***
 |  |
| **Número de requisito** | **DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LA LECHE CRUDA DE TODAS LAS ESPECIES ANIMALES** | **Calificación** |
| La leche cruda enviada a la planta por el productor es sometida a lo menos, a las siguientes pruebas de control, para determinar la aceptación o rechazo.   |
| 77 | a) Prueba de alcohol entre 68% v/v y 75% v/v.  |  |
| 78 | b) Evaluación de las características organolépticas. |  |
| 79 | c) Se constata que esté exenta de materias extrañas, sangre y pus. |  |
| 80 | d) Análisis para asegurar que la leche se encuentra exenta de antisépticos, antibióticos y neutralizantes (Los residuos de plaguicidas y otras sustancias nocivas no exceden los límites establecidos por el Ministerio de Salud). |  |
| 81 | e) Análisis microbiológicos los cuales se ajustan a lo establecido en el Decreto 977 de 1997 del Ministerio de Salud. Reglamento Sanitario de los Alimentos. |  |
| **Número de requisito** | **DE LAS CARACTERÍSTICAS DE LA LECHE CRUDA DE VACA**  | **Calificación** |
| La leche cruda de vaca enviada a la planta por el productor es sometida, además a las siguientes pruebas de control, para determinar la aceptación o rechazo.  |
| 82 | f) Medición de peso específico: entre 1.028 y 1.034 a 20°C. |  |
| 83 | g) Medición de índice crioscópico: entre -0,53 y -0,57 “Horvet” o entre 0,512 a -0,550 °C. |  |
| 84 | h) Medición de pH: entre 6,6 y 6,8  |  |
| 85 | i) Medición de acidez: entre 12 y 21 ml de hidróxido de sodio 0,1 N/100 ml de leche.  |  |
| **Número de requisito** | **DEL TRANSPORTE DE LECHE CRUDA** | **Calificación** |
| 86 | El transporte de leche cruda se realiza en envases destinados exclusivamente a este fin. Estos son de material inerte que permite su fácil lavado y desinfección antes y después de su uso. |  |
| **Número de requisito** | **DE LOS TRATAMIENTOS DE LA LECHE** | **Calificación** |
| 87 | ***Las leches crudas son sometidas a tratamientos microbicidas inmediatamente después de su recepción en la planta o se conservan por tiempos y temperaturas que impidan la multiplicación bacteriana. Las plantas que reciben leche mantienen registros sobre las validaciones realizadas que demuestren que tales relaciones de tiempo-temperatura impiden la multiplicación bacteriana y de las verificaciones del cumplimiento de esos tiempos y temperaturas.*** |  |
| 88 | ***Si el establecimiento hace tratamiento de pasteurización, somete uniformemente la leche u otros productos lácteos a una temperatura conveniente durante el tiempo necesario, para destruir la mayor parte de la flora banal y la totalidad de los gérmenes patógenos.*** |  |
| 89 | ***Si el establecimiento hace tratamiento a ultra alta temperatura-UHT, somete uniformemente la totalidad de las leches u otros productos lácteos a una temperatura entre 130 y 145ºC durante 2 a 4 segundos u otra combinación tiempo - temperatura de tratamiento equivalente***. |  |
| 90 | ***Si el establecimiento hace esterilización, somete uniformemente la leche u otros productos lácteos a un proceso térmico en autoclave o equipo similar, por el tiempo necesario para asegurar la ausencia de gérmenes viables y esporas que germinen en condiciones normales de almacenamiento.*** |  |
| 91 | ***El establecimiento ha establecido en su SAC la verificación de la eficacia del tratamiento térmico utilizado, y este se encuentra correctamente implementado y cuenta con los registros correspondientes.*** |  |
| 92 | ***Los equipos de pasteurización tienen dispositivos que verifican el correcto tratamiento de las leches, entre otros, un termómetro que indica directamente la temperatura de pasteurización y un termógrafo para registrar la temperatura y el tiempo de tratamiento.*** |  |
| 93 | ***Los autoclaves utilizados en el tratamiento térmico deben estar provistos de un termómetro de precisión de 1ºC y además de un dispositivo de registro de la temperatura y tiempo de esterilización.*** |  |
| 94 | El establecimiento mantiene disponible los gráficos de cada tratamiento de pasteurización al menos por un periodo de seis meses. |  |
| 95 | ***Se prohíbe la repasteurización de la leche devuelta o sobrante alterada. Estas leches no se utilizan para la elaboración de alimentos para consumo humano.*** |  |
| **Número de requisito** | **DEL ALMACENAMIENTO DE LA LECHE** | **Calificación** |
| 96 | ***El establecimiento cuenta con un programa correctamente implementado y auditable del control de la cadena de frío, que garantiza que la temperatura de almacenamiento de la leche cruda y pasteurizada se ha mantenido dentro de los rangos establecidos para el producto.*** |  |
| 97 | Para el almacenamiento de las leches, la planta dispone de estanques cerrados fijos que aseguran la conservación de la temperatura, premunidos de termómetros o sensores de temperatura para el control correspondiente. Todo estanque, utensilio u otro elemento, es de material inoxidable y no contaminante y de fácil aseo y desinfección.  |  |
| **Número de requisito** | **DE LOS PRODUCTOS LÁCTEOS** | **Calificación** |
| 98 | ***Los quesos frescos y quesillos son enfriados a una temperatura no superior a 5° C inmediatamente después de su elaboración y se mantienen a esa temperatura hasta su expendio. El producto final no contiene nitratos ni nitritos.*** |  |
| 99 | Para la elaboración de queso maduro se cumple con el tiempo, temperatura y condiciones necesarias para que se produzcan los cambios bioquímicos y físicos necesarios para obtener las características organolépticas que tipifican los quesos. |  |
| 100 | ***Cuando se elaboren quesos con leches no sometidas a un tratamiento microbicida, estos deberán tener un periodo de maduración no menor a 30 días previo a su comercialización.*** |  |

**3. RESULTADO DE LA EVALUACIÓN**

**Cálculo del porcentaje de cumplimiento:**

Cantidad de requisitos

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tipo Requisito** | **Aplicables** | **Cumplen** | **%** |
| Críticos |  |  |  |
| No Críticos |  |  |  |

***Nota;*** *Para ser aprobadas, las plantas deben cumplir el 100% de los requisitos críticos y el 80% de los requisitos no críticos aplicables.*

Resultado de la evaluación: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Aprobado/Rechazado)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Nombre, apellidos, firma y timbre

Médico Veterinario Oficial

**4.- COMPROBANTE DE VISITA**

**DECLARACIÓN DE EL/ LA INTERESADO/A**

Quien firma bajo este párrafo, declara haber recibido la vista de inspección solicitada, conocer, aceptar y cumplir las condiciones estipuladas en los procedimientos de inscripción y habilitación, así como los requisitos de inspección, las sanciones y los costos asociados para obtener la Certificación Zoosanitaria de Exportación amparados por las Resoluciones SAG N° 2592/2003, N° 1045 de 2013 y N°1722/2017.

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**NOMBRE Y FIRMA**

**INTERESADO/A**