



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 1 de 24

**Subsecretaría de
Salud Pública**

**INSTRUCTIVO
APLICACIÓN LISTA DE CHEQUEO BPM**



ELABORADO POR

Referente Técnico de Inocuidad de Alimentos (DNA)

Subsecretaría de Salud Pública



REVISADO POR

Jefe/a de Departamento de Nutrición y Alimentos (DNA)

Subsecretaría de Salud Pública



APROBADO POR

Jefe/a de División de Políticas Públicas Saludables y Promoción (DIPOL)

Subsecretaría de Salud Pública



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 2 de 24

REVISIONES DEL INSTRUCTIVO			
Nº Versión	Fecha	Motivo de la revisión	Paginas elaboradas o modificadas
0(CERO)	07.12.2012	ELABORACION INICIAL	TODAS
01	24.05.2013	AJUSTES GENERALES	TODAS
02	09.12.13	AJUSTES GENERALES	TODAS
03	31.07.2014	Se cambió el código de emisión de la documentación relacionada con el proceso de fiscalización de alimentos, respetando las versiones realizadas a la fecha para mantener el historial del documento. AJUSTES GENERALES	TODAS
04	23.01.2015	Se incorpora detalladamente como se debe revisar los factores críticos. Se corrige redacción.	Páginas 4, 5, 6, 7 y 16





INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 3 de 24

1. Objetivo

El objetivo del presente instructivo es contribuir a la correcta aplicación de la Lista de Chequeo de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en instalaciones de alimentos. Para ello, entrega ejemplos de cómo juzgar los hallazgos de una inspección en contraste con los requisitos normativos aplicables.

2. Contenido del Instructivo

Cada uno de los parámetros consignados en la lista de chequeo BPM, están extractados del Reglamento Sanitario de los Alimentos (D.S. 977/96) y agrupados de forma operativa para que durante una inspección, sean juzgados y calificados a fin de establecer el porcentaje logrado por la instalación. Los datos, resultados y observaciones amparadas en la aplicación de esta lista, deberán transcribirse completamente en el Sistema informático RAKIN.

3. Definiciones

BPM: comprenden las prácticas aplicadas de higiene, orientadas a asegurar las condiciones básicas y favorables necesarias para la producción de alimentos inocuos y que están en conformidad con los códigos, normas, leyes y reglamentos referentes a la producción, elaboración, manipulación, etiquetado, almacenamiento y venta de ellos¹

Instalación: Es todo recinto, local, lugar de trabajo, predio industrial, empresa, etc., que posea un responsable, una ubicación o dirección definida y un perímetro acotado, en el cual se realicen actividades suscritas a un proceso de formalización o fiscalización por una Autoridad Sanitaria Regional.

Responsable de la Instalación de Alimentos: Representante Legal o quien este designe como responsable ante la autoridad Sanitaria respecto de una inspección.

Fin: Caben dentro de esta denominación cada una de las actividades que se realizan dentro de una instalación, las que determinan el riesgo sanitario y caracterizan unívocamente a una instalación específica. Cada fin está conformado por un par [acción + objeto], por ejemplo: elaborar + productos lácteos, aplicar + pesticidas, expender + confites, transportar + productos químicos, etc.

Destino de la Producción:

Internacional o Nacional: Respecto de los alimentos, referido a distribución planificada a escala internacional y/o nacional

Regional o Provincial: Respecto de los alimentos, referido a distribución planificada a escala regional y/o provincial.

¹ Las BPM se encuentran descritas en el Reglamento Sanitario de los Alimentos, DS 977/96 del MINSAL y por lo tanto son de cumplimiento obligatorio por todos los establecimientos de alimentos.



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 4 de 24

Comunal o menor:Respecto de los alimentos, referido a distribución planificada a escala comunal o menor.

Sobre los Factores Críticos:

Los Factores Críticos de la lista de Chequeo de BPM, son aquellos requisitos cuyo no cumplimiento, ya sea individual o múltiple implican una falta grave a la norma vigente. Corresponden a los cuatro siguientes:

Factor Crítico 1
<p>Abastecimiento de Agua Potable: El establecimiento debe disponer de agua potable proveniente de la red pública o de una fuente propia la cual debe contar con autorización de la Autoridad Sanitaria. (Art. 27 R.S.A.)</p>
<p>Descripción de cómo evaluar su cumplimiento.</p>
<p>Verificar que hay agua en la instalación y establecer cuál es el sistema de abastecimiento utilizado (red pública o pozo particular). El abastecimiento de agua potable deberá proveer abundante agua, a presión y temperatura conveniente. ¿Existe distribución de agua y acceso adecuado a ella en los lugares donde es requerida? Además se deben verificar las condiciones estructurales y de higiene de las instalaciones de almacenamiento y distribución de la misma. El sistema de distribución de agua y almacenamiento (en caso de existir), ¿está diseñado y mantenido de manera de prevenir la contaminación?</p>

Factor Crítico 2
<p>Manejo de Residuos Sólidos: Debe existir un sistema eficaz y operativo de manejo de los residuos sólidos que impida su acumulación en las zonas de manipulación de alimentos, así como la contaminación de los mismos. (Art. 17 R.S.A.)</p>
<p>Descripción de cómo evaluar su cumplimiento.</p>
<p>Verificar la existencia de un lugar independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado a la disposición de desechos y materiales no comestibles. (Ej. Producto de descarte, envases y material de empaque descartado, envases de detergente, sanitizantes, etc.). Verificar si se adoptan las medidas necesarias para la disposición adecuada y retiro oportuno de los desechos, de manera que no se acumulen en las zonas de manipulación de alimentos, ni constituyan focos de contaminación. Verificar que los desechos se dispongan de forma que impida el acceso y proliferación de plagas.</p>



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 5 de 24

Factor Crítico 3

Disposición de Residuos Líquidos:

Debe existir un sistema eficaz y operativo de evacuación de las aguas residuales. (Art. 31 R.S.A.)

Descripción de cómo evaluar su cumplimiento.

Verificar que exista un sistema de evacuación de aguas residuales y que se encuentre en buen estado de funcionamiento.

Verificar que no exista escurrimiento de residuos líquidos en ningún momento durante el proceso productivos. Olores desagradables pueden sugerir mal funcionamiento del sistema de desagües, lo que debe ser investigado.

Factor Crítico 4

Servicios Higiénicos de los Manipuladores:

Las condiciones estructurales, de higiene y operación de los servicios higiénicos de los manipuladores de alimentos, deben estar conforme a la reglamentación vigente. (Art. 32 R.S.A., D.S. 594).

Descripción de cómo evaluar su cumplimiento.

El fiscalizador debe verificar que las instalaciones de servicios higiénicos de los(as) manipuladores(as) de alimentos, se encuentran estructuralmente adecuados y con sus implementos completos, limpios, con lavamanos de agua caliente y fría, con jabón, un sistema higiénico de secado de manos y sin presencia de fugas de aguas servidas.

Sobre el nivel de logro de las BPM:

Para cuantificar en porcentaje cuál es el logro de la instalación de alimentos respecto de BPM, en el llenado de los campos de la lista de chequeo deberán considerarse los siguientes aspectos:



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 6 de 24

Campo	Descripción	Ejemplo
Puntaje Obtenido (PO)	Corresponde al puntaje alcanzado por la instalación una vez aplicada la lista de chequeo.	30
Puntaje máximo aplicable a la instalación (PM)	Corresponde al máximo puntaje que puede alcanzar una instalación particular y es equivalente al número total de parámetros de la lista de chequeo que le son aplicables según los rubros de producción, multiplicado por dos (2).	39
Porcentaje de cumplimiento	Corresponde al Puntaje obtenido (PO) dividido por el Puntaje máximo aplicable (PM), cuyo resultado se multiplica por 100 ($PO / PM \times 100$).	76,9 %
Resultado de la Fiscalización	Se considerará que una instalación cumple con el nivel de logro de las BPM si reúne las siguientes condiciones: <ul style="list-style-type: none">• Sí cumple con los cuatro factores críticos identificados anteriormente.• Sí el porcentaje de cumplimiento alcanzado es igual o superior al 70% del puntaje máximo de esa instalación.	N.A.
Nombre y Firma Fiscalizador	El fiscalizador responsable debe anotar su nombre y formalizar con su firma.	Pedro Pérez
Fecha Fiscalización	Se debe anotar la fecha en que se realiza la fiscalización.	12-12-2012
Puntaje (ptje): 2	El fiscalizador constata que se da total cumplimiento del parámetro evaluado, sin encontrar deficiencias ni hallazgos en él.	2
Puntaje (ptje): 1	El fiscalizador detecta deficiencias en el cumplimiento del parámetro evaluado, asignando un cumplimiento parcial o con observaciones.	1
Puntaje (ptje): 0	El fiscalizador determina que el parámetro no se cumple, por lo que se asigna puntaje cero.	0
Puntaje (ptje): NA	En ciertos casos y según el tipo de fin inspeccionado, el parámetro evaluado No Aplica, por lo que no debe ser evaluado ni considerado en el puntaje máximo aplicable.	N.A.

Los parámetros a evaluar han sido extractados del Reglamento Sanitarios de los Alimentos referenciando al artículo principal, por lo que su total contenido y alcance así como otros artículos que pudiesen estar relacionados, deben ser revisados directamente en el citado reglamento.



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 7 de 24

En caso de registrar con puntaje “1” alguno de los parámetros, el fiscalizador debe registrar en el campo “Observación”, un comentario objetivo sobre la parcialidad del incumplimiento y especificando el lugar físico de ocurrencia de ésta.

A fin de no contribuir a la contaminación de los procesos y dependiendo del momento de producción en la instalación, es recomendable efectuar la inspección en sentido contrario a la dirección de flujo de producción.

En aquellos parámetros que señalen al artículo 69 del R.S.A. como referencia, su evaluación debe considerarse en el contexto de “programa o procedimiento de...”, en donde se establezcan objetivos, desarrollo, responsabilidades y registros, permitiendo evaluar la eficacia de este.

Como ejemplo, el programa debe contener un:

- Título: nombre que se le asigna al documento.
- Índice: relación del contenido del documento y las referencias a las páginas correspondientes en el mismo.
- Objetivo: descripción detallada de la razón y el propósito del documento.
- Alcance: delimitación de las condiciones en las que se aplica el documento y las áreas o procesos a los que se aplica lo establecido en el mismo.
- Responsabilidades: definición de los roles de cada cargo o área. Definir claramente los cargos responsables de la ejecución y verificación del programa.
- Definiciones: términos utilizados durante la ejecución de las actividades o acciones descritas en el documento, con el objetivo de distinguir inequívocamente los elementos del programa.
- Procedimiento: descripción de la secuencia de acciones, actividades o procesos involucrados en el programa propiamente tal.
- Indicador de desempeño: se definirán los indicadores de desempeño para el proceso o actividad descritos. Será el elemento de referencia para evaluar el logro o efectividad del programa.
- Referencias: relación de los documentos a los que se hace referencia, pero que no están incluidos en el documento, pueden ser internos o externas de la empresa, por ejemplo: normas, reglamentos, procedimientos y otros.
- Anexos: documentos que contienen información de apoyo, incluirá, por ejemplo, un ejemplar del formulario o documento al que se haya hecho referencia. Son



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 8 de 24

ejemplo planos, cuadros descriptivos, listas de chequeo o monitoreo, de no conformidades y de acciones correctivas del programa, etc.

- Registro de Cambios: se inscribirán los cambios que se generen al documento.
- Cuando por la naturaleza del documento no se precise describir el contenido de algunos de los apartados previamente mencionados, se incluirá la leyenda: No Aplica.
- Es admisible la simplificación de los documentos a través del uso de tablas, flujogramas o esquemas, siempre y cuando se conserven los elementos de título, objetivo, alcance y responsabilidades



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 9 de 24

SOBRE LA LISTA DE CHEQUEO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. IDENTIFICACION DE LA INSTALACION

Campo	Descripción	Ejemplo
Nombre de la instalación	Se debe registrar el nombre de la instalación, pudiendo ser el nombre de fantasía o aquel con el que se identifica en la entrada del mismo.	San Hernán
Dirección	Se debe registrar la dirección de la instalación.	Av. Las torres, 4534.
Comuna	Se debe registrar la comuna de la instalación.	Macul
Teléfono	Se debe registrar el teléfono.	56-2-5555555
Correo electrónico	Se debe registrar el correo electrónico de la instalación.	lapicada@gmail.com
Autorización Sanitaria N°	Se debe registrar el número de la resolución de aprobación para el funcionamiento de la instalación. En el caso que exista más de una resolución, se debe indicar aquella que autoriza el fin que se está evaluando.	2456
Fecha de Autorización Sanitaria	Se debe registrar el año de la resolución de aprobación para el funcionamiento de la instalación. En el caso que exista más de una resolución, se debe indicar aquella fecha que autoriza el fin que se está evaluando.	2009
Fin Autorizado (Giro/s):	Se debe identificar el fin autorizado para la instalación. En caso que una instalación tenga más de un fin, se debe completar una línea para cada uno de los fines de elaboración. Los fines están listados en el Anexo 1.	Elaborar productos de pastelería.
Producción Promedio Mensual:	Se debe indicar cuanto produce la instalación, en Kilos, Litros o Unidades.	5.000 kg
Destino de la Producción	Nacional o Internacional; Regional o Provincial; Comunal o menor	Regional



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 10 de 24

2. INFRAESTRUCTURA, DEPENDENCIAS E INSTALACIONES

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
1	Los pisos y paredes se encuentran en buen estado de conservación, son de materiales impermeables, lisos, no absorbentes, lavables y atóxicos. (art. 25)	<p>Este parámetro aplica directamente a las zonas de preparación de alimentos y otras áreas que puedan afectar la higiene del proceso e inocuidad del producto.</p> <p>Buen Estado: sin grietas rugosidades, asperezas o a falta de continuidad que facilite la acumulación de suciedad y/o afecte su limpieza, incluidas las áreas de los cóncavos de encuentro entre los muros y el suelo. Las superficies pintadas no deben presentar descascaramiento. Mantenerse impermeables, lavables y no absorbentes, esto es, que no permita el paso de ningún tipo de líquido y de fácil eliminación de residuos.</p>
2	Los cielos y estructuras elevadas se encuentran en buen estado de conservación, de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad, formación de mohos y de condensación, así como el desprendimiento de partículas. (Art. 25)	<p>Este parámetro aplica directamente a las zonas de preparación de alimentos y otras áreas que puedan afectar la higiene del proceso e inocuidad del producto.</p> <p>Buen Estado: sin cortes ni grietas que acumulen polvo o suciedad que pueda caer sobre los alimentos o superficies de trabajo, o que favorezcan en ingreso de plagas al recinto.</p> <p>Las estructuras elevadas como campanas de extracción, luminarias y/o extractores de aire, deben encontrarse en buen estado de mantención que evite la caída de materias extrañas, además de ser de fácil limpieza y eliminación de la condensación que produzca goteo sobre los alimentos.</p>
3	Las ventanas y otras aberturas se encuentran en buen estado, de modo de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y en caso necesario cuentan con malla contra insectos en buen estado de conservación. Puertas en buen estado y si procede con cierre automático. (Art. 25)	<p>Este parámetro aplica directamente a las zonas de preparación de alimentos y otras áreas que puedan afectar la higiene del proceso e inocuidad del producto.</p> <p>Buen Estado: Ventanas y aberturas sin deterioros tales como grietas que produzcan acumulación de suciedad. Aquellas que lo requieran deberán contar con una malla que evite el ingreso plagas y que sea de fácil limpieza. Los alféizares de ventanas deben tener pendiente que evite el uso como estantes.</p> <p>Puertas lisas y no absorbentes y aquellas que lo requieran con cierre automático.</p>
4	Todas las demás estructuras auxiliares están situadas de manera que no son causa de contaminación y en buen estado de conservación. (Art. 25)	<p>Este parámetro aplica directamente a las zonas de preparación de alimentos y otras áreas que puedan afectar la higiene del proceso e inocuidad del producto.</p> <p>Buen Estado: estructuras tales como plataformas, escalas de mano, escaleras, montacargas y rampas entre otras, deben estar situadas y construidas de manera que no sean causa de contaminación de los alimentos. Esto incluye el diseño, materiales de construcción, revestimientos aplicados, así como a la facilidad de desarme para su limpieza y buena conservación.</p>
5	Las superficies de trabajo y	Buen estado: Mesones, tablas de picar, pecheras, guantes,



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 11 de 24

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
	los equipos que entran en contacto directo con los alimentos se encuentran en buen estado de conservación. (Art. 25)	cuchillos y otros utensilios y los equipos que entran en contacto directo con los alimentos, se deben encontrar limpios, sin grietas ni cortes que acumulen suciedad, enteros y que no desprendan residuos o cuerpos extraños que puedan caer a los alimentos.
6 (*3)	Los sistemas de evacuación de aguas residuales se encuentran en buen estado de funcionamiento. (Art. 31)	Los sistemas de evacuación de aguas residuales y alcantarillado particular autorizado como drenajes, fosa séptica y pozo absorbente o drenes, se deben encontrar íntegros, sin grietas que puedan producir contaminación del abastecimiento de agua potable, con uniones selladas entre sus elementos, con tapas de registro íntegras, que eviten la salida de olores o ingreso de agua de lluvia que sature el sistema y mantenidos para soportar cargas máximas
7	Acredita registros de las mantenciones preventivas de las instalaciones, equipos y utensilios. (Art. 69, 38, 25)	Se debe verificar la existencia de registros de la revisión, mantención, sustitución y calibración, a lo menos en: <ul style="list-style-type: none">• Estructura: Reparación o recambio de elementos necesarios para el buen estado de la zona de preparación de alimentos y otras áreas que puedan afectar la higiene e inocuidad del producto.• Equipos: en caso de utilizar instrumentos de medición o equipos que requieran medir el resultado de su operación, deberá considerar los registros de calibración y su trazabilidad.• Utensilios: Verificar el registro de mantenimiento y estado de los utensilios, relacionados con la higiene e inocuidad del producto. Como ejemplo reemplazo de filtros de agua.
8 (*1)	Abastecimiento de agua potable. (Art.27) <input type="checkbox"/> Red pública. <input type="checkbox"/> Pozo particular (con sistema de potabilización, con autorización sanitaria y acreditando controles de cloro libre residual)	Verificar que la instalación cuenta con abastecimiento de agua y registrar el sistema utilizado, <ul style="list-style-type: none">• Red pública acreditada por boleta o factura de servicio emitida por la empresa sanitaria.• Pozo particular autorizado y registros que den cuenta de la potabilización mediante controles de Cloro Libre Residual, la calidad sanitaria del agua de consumo y que el hielo se elabora con la misma.
9 (*1)	El sistema de distribución de agua y en caso de existir almacenamiento, cuenta(n) con instalaciones diseñadas y mantenidas de manera de prevenir la contaminación.(Art.27)	Verificar que el sistema de almacenamientos, si existe, y distribución de agua potable, en su totalidad y extensión, cuenta con instalaciones diseñadas y mantenidas en condiciones que evitan el ingreso de contaminantes físicos, químicos o microbiológica.
10 (*4)	Los servicios higiénicos del personal se encuentran sin	Verificar que los vestuarios y servicios higiénicos del personal se encuentran físicamente separados de cocinas o zonas de



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 12 de 24

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
	conexión directa con las zonas de preparación de alimentos, y al igual que vestuarios en condiciones de higiene y operación. (Art. 32)	preparación de alimentos, con condiciones higiénicas adecuadas, tales como buena ventilación, buena iluminación, sin filtraciones de aguas potable ni de aguas residuales. Deberán estar en número conforme al D.S. 594/99. Lavamanos provisto de agua caliente y fría, jabón y medios higiénicos para el secado de manos.
11	Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor de agua y la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. (Art. 35)	Observar si existe evidencia de escurrimiento de agua por techo y paredes o goteo desde estructuras aéreas, acúmulo de suciedad en ductos de ventilación y extractores de aire y/o suciedad en superficies de trabajo. Las rejillas y protecciones de estos ductos deben permitir su retiro para facilitar la limpieza. Con el fin de evitar posible contaminación en los alimentos o materias primas, verificar que el aire circule desde una zona limpia a una zona sucia.
12	La iluminación natural o artificial es adecuada.(Art. 34)	La iluminación no debe producir sombras en los puntos de trabajo, no debe alterar los colores para lograr una adecuada manipulación de productos, selección de aquellos con defectos, y en general permita el apropiado manejo operativo del proceso.
13	Los equipos de iluminación suspendidos sobre el material alimentario están protegidos para evitar la contaminación de alimento en caso de rotura. (Art. 34)	Las luminarias que estén suspendidas sobre el material alimentario en cualquiera de las fases de producción, deben permitir una fácil limpieza y contar con protección que proteja el tubo o ampolla, evitando la contaminación de los alimentos en caso de quiebre.
14	Existe un lugar independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado a la disposición de desechos y materiales no comestibles. (Ej. Detergentes, sanitizantes, alimentos de descarte).(Art. 36, 51)	Verificar la existencia de un recinto cerrado, separado e independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado al almacenamiento o acumulación de desechos y materiales no comestibles o sustancias que puedan contaminar los alimentos. Son ejemplos, bodega de productos químicos (detergentes, sanitizantes, lubricantes, etc.), sala de basura para descartes, residuos o basuras en espera de su eliminación.
15 (*2)	Se adoptan las medidas necesarias para la disposición adecuada y retiro oportuno de los desechos, de manera que no se acumulen en las zonas de manipulación de alimentos, ni constituyan focos de contaminación. (Art.17)	La forma de disponer los desechos de producción que se generen desde el ingreso de materias primas hasta el empaque y almacenamiento de producto terminado, debe asegurar que sean dispuestos de tal forma que no se acumulen ni se reutilicen nuevamente. Se deben eliminar de manera tal que no puedan contaminar los alimentos en proceso o terminados. Evaluar el procedimiento y el circuito de retiro así como frecuencia y estado de los contenedores utilizados.
16	Los equipos de frío cuentan con sistema de control de	Verificar que los alimentos o materias primas que requieran de frío para su conservación estén dispuestos en refrigeradores,



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 13 de 24

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
	temperatura y sus correspondientes registros. (Art. 37, 69).	vitriñas refrigeradas o cámaras frigoríficas, que cuenten con termómetro o un dispositivo de registro de temperatura. Los datos de temperatura deben ser monitoreados a fin de evaluar el correcto funcionamiento de los equipos.

(* Factores Críticos)

3. LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
17	Existe un programa escrito de limpieza y sanitización (preoperacional y operacional). (Art. 41, 43, 44, 64, 69).	Verificar la existencia y coherencia de un programa escrito de limpieza y sanitización (preoperacional y operacional). El programa debe responder a un objetivo, a una forma de ser desarrollado, indicar responsables de su desarrollo, su monitoreo y acciones correctivas en caso de incumplimiento.
18	Los registros generados son coherentes con lo especificado en el programa. (Art. 69)	Verificar que existen registros vinculados a la aplicación del programa y sus resultados, estando completos, siendo veraces y oportunos. Además debe verificar fechas y firmas de responsables de la persona que registra.
19	Se adoptan las medidas necesarias para evitar la contaminación de los equipos después de limpiarse y desinfectarse. (Art.42)	Verifique que los equipos se ubican, depositan o cubren, a fin de protegerlos y evitar la re-contaminación después de su limpieza y desinfección. La re -contaminación ocurre cuando son depositados en el piso, reciben salpicaduras desde el piso u otros equipo, son trasladados a zonas sucias, etc.
20	Los productos químicos que puedan representar un riesgo para la salud se mantienen separados de las áreas de manipulación de alimentos. (Art. 50, 51)	Verificar que los productos químicos de limpieza y desinfección, se almacenan en un sitio cerrado, identificado y separado de las áreas de manipulación, recepción y almacenamiento de alimentos, materias primas, aditivos alimentarios y materiales de envasado. En el uso de estos productos químicos se debe prevenir la contaminación de alimentos



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 14 de 24

4. CONTROL DE PLAGAS

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
21	Existe un programa escrito de control de plagas y cuenta con los registros correspondientes. (Art. 47, 69)	Verificar la existencia de un programa escrito de control de plagas, que cuente con funciones y requisitos, desarrollo del programa, monitoreo y acciones correctivas. Deberá estar avalado por los respectivos registros.
22	Se impide el acceso de plagas a los desechos. Se mantiene limpia la zona de almacenamiento de desechos y los receptáculos para su evacuación y almacenamiento (Art. 40)	Al igual que el parámetro 15, al verificar que se realiza un adecuado manejo de desechos, uso de receptáculos cerrados y/o recintos cerrados, de forma de impedir el acceso y proliferación de plagas, previene o disminuye que estos vectores multipliquen y diseminen colonizando o contaminando otras de la instalación.
23	La empresa a cargo del programa de aplicación de agentes químicos o biológicos para el control de plagas cuenta con Autorización sanitaria. (Art. 48)	Si existe aplicación de tratamientos químicos para el control de plagas, quien lo realiza debe contar con autorización de la autoridad sanitaria. Verificar la documentación y contrastar con el programa de la empresa.

5. HIGIENE DEL PERSONAL

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
24	Existe un programa de higiene del personal y sus registros correspondientes. (Art. 55, 56, 60, 69)	<p>Verificar que existe un programa escrito de higiene del personal, que indique las acciones y conductas que debe mantener el manipulador con el fin prevenir que contaminen los alimentos que manipulan, tales como lavado y cepillado de manos siempre antes de iniciar el trabajo, después de usar servicio higiénicos y tantas veces como sea necesario. El operario debe estar consciente de la oportunidad de contaminación de sus manos y de la necesidad de lavárselas. Asegurarse de que el personal conozca y haya recibido una copia del procedimiento y que se aplica correctamente.</p> <p>Verificar que el programa incluya monitoreo de su ejecución (responsabilidad del personal supervisor) y sus respectivos registros.</p> <p>Para verificar que el lavado de manos se realiza en buena forma, puede observarse como es ejecutado por los operarios o solicitarles que lo describan. De estar incluido en el programa, pueden solicitarse los resultados de toma de muestra microbiológica de superficie de manos. Es frecuente observar que algunas empresas condensan en un solo programa la "Salud e Higiene y Seguridad" sus trabajadores.</p>



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 15 de 24

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
25	Se adoptan las medidas necesarias para evitar que el personal enfermo o que se sospeche que padece de una enfermedad que pueda transmitirse por los alimentos trabaje en las zonas de manipulación alimentos. Quien manipule alimentos debe ser capacitado en manipulación higiénica de los mismos e higiene personal. (Art. 52, 53)	Verificar que la empresa tiene implementadas las medidas preventivas y de control necesarias, como cambio de lugar de trabajo, envío del manipulador a un centro de salud para ser evaluado u otras, para evitar que un manipulador de alimentos que padece o es portador de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o tenga heridas infectadas, infecciones a la piel, llagas o diarrea, trabaje en las zonas de manipulación de alimentos con probabilidad que pueda contaminar materias primas o sus aditivos, alimentos en proceso, alimentos terminados, envases de alimentos o material de empaque con microorganismos patógenos. Verificar las capacitaciones en manipulación higiénica de alimentos, identificando qué personal recibió capacitación, cuando y si da cuenta de todo el personal manipulador.
26	Los manipuladores mantienen adecuada limpieza personal y ropa acorde a sus funciones. (Art.56)	Verificar que los manipuladores cumplen con las instrucciones de limpieza y aseo personal en el uso de ropa protectora limpia, cofia o gorro que cubra la totalidad del cabello, mascarilla, guantes desechables, u otro vestuario lavable o desechable, dependiendo de la actividad. No se deberá usar objetos de adorno como collares, aros ni anillos cuando manipule alimentos, debiendo mantener las uñas de las manos cortas, limpias y sin barniz.

5. CAPACITACIÓN

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
27	Existe un programa escrito y con sus registros correspondientes de capacitación del personal en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal. (Art. 52, 69)	Verificar que existe un programa de capacitación escrito que contenga detección de necesidades de capacitación, diseño de una programación o calendario anual, ejecución y evaluación final. Debe incluir registros de aplicación, incluyendo asistencia de participantes y evaluación de cada uno de ellos. Materias de capacitación son Manipulación higiénica de los alimentos, Higiene personal, Higiene de la planta, Control de plagas, prevención de la contaminación cruzada, Importancia del control de alimentos, Control de temperatura y humedad, sistema HACCP (si corresponde), Almacenamiento y transporte de alimentos, entre otras. Constatar en terreno que el personal recibió capacitación acorde con la actividad que realiza.
28	Existe un programa escrito de capacitación del personal de aseo en técnicas de limpieza y sus registros correspondientes. (Art. 41, 69)	Verificar que se incluye en el programa de capacitación, al personal de aseo sobre técnicas y metodologías de aseo, limpieza y desinfección, con atención al tipo de suciedad y residuos a eliminar de las zonas de proceso.



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 16 de 24

6. MATERIAS PRIMAS

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
29	Las materias primas utilizadas provienen de instalaciones autorizadas y debidamente rotuladas y/o identificadas. (Art. 61, 96)	Verificar registros de proveedores, cotizaciones, órdenes de compra, factura u otros documentos formales que acrediten que las materias primas utilizadas proviene de instalaciones autorizadas. Constatar en terreno estos datos y verificar que se encuentran debidamente rotuladas y/o identificadas.
30	El hielo, utilizado para la elaboración de los alimentos o que tome contacto con ellos se fabrica con agua potable, se trata, manipula, almacena y utiliza protegiéndolo de la contaminación. (Art. 28)	Si el proceso requiere el uso de hielo, verificar el origen de éste, cómo se almacena, distribuye y utiliza previniendo su contaminación. Verificar que sea fabricado con agua que se ajuste a los requisitos reglamentarios.
31	Existen registros de controles de las materias primas (características organolépticas, temperatura, condiciones de envase, etc.). (Art. 61, 69)	Verificar la existencia de registros de control sobre la aceptación y almacenamiento de materias primas e ingredientes. Pueden considerarse documentos aportado por el proveedor o los controles de la propia instalación: resultados de test rápidos o análisis de laboratorio, controles de temperatura, evaluaciones organolépticas, estado de envases y estiva u otros.
32	Se cuenta con las especificaciones escritas para cada materia prima. (condiciones de almacenamiento, duración, uso, etc. (Art.61)	En la elaboración sólo deberán utilizarse materias primas e ingredientes en buen estado de conservación, debidamente identificados, exentos de microorganismos o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las aceptadas en este reglamento u otras materias extrañas. La redacción del parámetro de acuerdo al artículo se comprometió para las impresiones del 2016.
33	Las materias primas se almacenan en condiciones que evitan su deterioro y contaminación (envases, temperatura, humedad, etc.). (Art.62)	Verificar que en la etapa de almacenamiento de materias primas e ingredientes se conserven sus características y propiedades hasta el uso. Las condiciones de temperatura, humedad relativa y estiva deben evitar el deterioro y contaminación de los mismos.



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 17 de 24

7. PROCESOS Y PRODUCTOS TERMINADOS

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
34	El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y conocido por todos los que participan en la elaboración, para evitar contaminación cruzada. (Art. 63)	En el contexto del proceso productivo, el flujo establecido para personas, vehículos y materias primas es respetado en las distintas etapas del proceso y existe información que muestre que el personal que trabaja en zonas sucias no transita por las zonas limpias, que no hay cruce entre materias primas, producto en proceso y productos terminados que favorezcan la contaminación cruzada. Debe existir evidencia sobre el conocimiento de este requisito por todos los que participen en la elaboración. Puede existir capacitación y sus registros, observación de los flujos de cada componente o entrevistar a operario en terreno sobre este tema.
35	Se cuenta con procedimientos escritos de los procesos (formulación del producto, flujos de operación, procesos productivos). (Art. 3, 11, 63, 66, 69, 132)	Verificar que se cuenta con procedimientos e instructivos escritos que den cuenta de los procesos, formulación y elaboración del producto, flujos de operación, procesos productivos y otros, relacionados con el sistema de calidad implementado.
36	Los productos se almacenan en condiciones que eviten su deterioro y contaminación (envases, temperatura, humedad, etc.). (Art.11, 67)	Se verificaran las condiciones de almacenamiento de productos terminados a fin de preservar su condición de aptitud para el consumo humano. Los requerimientos de temperaturas y humedad deberán ser acordes al tipo de producto
37	La distribución de los productos terminados se realiza en vehículos autorizados, limpios y en buen estado. (Art. 11, 68)	Verificar que el transporte de los productos terminados se realiza en vehículos con carrocería cerrada construida en material fácil de limpiar y sanitizar previo a su uso y que no presente grietas, aberturas o separaciones que faciliten el ingreso de polvo u otro tipo de contaminación su interior. En el caso de alimentos perecibles, el transporte deberá contar con equipo que asegure la temperatura requerida según tipo de producto (fresco/enfriado/congelado), que incluya un sistema de medición y control, tales como termómetro o termógrafo de trabajo continuo que registra en forma automática, en papel o electrónicamente.



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 18 de 24

	Parámetro	Descripción de como evaluar su cumplimiento.
38	Para contener o envasar los productos se utilizan materiales adecuadas, los cuales son mantenidos en condiciones que eviten su contaminación. (Art. 11, 123)	<p>Verifique que los utensilios, recipientes, envases, embalajes, envoltorios y envoltorios destinados a la elaboración, conservación, fraccionamiento y distribución, sean de material diseñado para uso en la industria alimentaria, elaborado por material de primer uso, resistente al alimento que contenga y que no traspase o transmita sustancias tóxicas contaminantes o que modifiquen las características organolépticas o propiedades nutricionales del mismo.</p> <p>Verificar a través de fichas técnicas, certificaciones de uso en alimentación humana.</p>
39	Los productos se etiquetan de acuerdo a las exigencias reglamentarias. (Art. 107 al 121)	<p>Verificar que los productos finales tienen etiquetado y este cumple las exigencias reglamentarias del R.S.A. Art. 107: Todos los productos alimenticios que se almacenen, transporten o expendan envasados deberán llevar un rótulo o etiqueta que contenga la información como nombre del alimento en castellano sin sobre impresión, contenido neto, nombre o razón social y domicilio del fabricante, elaborador, procesador, envasador o distribuidor según corresponda, país de origen, número y fecha de la resolución y el nombre del Servicio de Salud que autoriza, fecha de elaboración o envasado del producto, fecha de vencimiento o plazo de duración del producto, ingredientes, aditivos, instrucciones para el almacenamiento, instrucciones de uso, en productos importados el número y fecha de la resolución del Servicio de Salud que autoriza la internación del producto. Art. 115: información nutricional (energía en Kcal, carbohidratos disponibles, azúcares, proteínas, vitaminas, minerales, grasas totales, sodio, fibra dietética, colesterol u otros de acuerdo al producto)</p>



INSTRUCTIVO
Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 19 de 24

4. Anexos

4.1. Lista de Chequeo BPM

Anexo 1 Lista de Chequeo BPM

LISTA DE CHEQUEO -BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

A. IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre del Establecimiento:	
Dirección	Comuna
Teléfono	Correo electrónico:
*Autorización Sanitaria N°	de fecha
Fin Autorizado (Giro/s):	
Producción Promedio Mensual:	
Destino de la Producción: Regional <input type="checkbox"/> Nacional <input type="checkbox"/> Exportación <input type="checkbox"/>	

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

PUNTAJE (PTJE): 2 : Se da cumplimiento total al parámetro

1 : Se da cumplimiento parcial o con observaciones al parámetro

0 : No se cumple el parámetro

NA: El parámetro evaluado no es aplicable en el establecimiento

OBSERVACIONES: Auto explicativo



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 20 de 24

2. INSTALACIONES

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
1	Los pisos y paredes se encuentran en buen estado de conservación, son de materiales impermeables, lisos, no absorbentes, lavables y atóxicos. (Art. 25)		
2	Los cielos y estructuras elevadas se encuentran en buen estado de conservación, de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad, formación de mohos y de condensación, así como el desprendimiento de partículas. (Art. 25)		
3	Las ventanas y otras aberturas se encuentran en buen estado, de modo de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y en caso necesario cuentan con malla contra insectos en buen estado de conservación. Puertas en buen estado y si procede con cierre automático (Art. 25)		
4	Todas las demás estructuras auxiliares están situadas de manera que no son causa de contaminación y en buen estado de conservación. (Art. 25)		
5	Las superficies de trabajo y los equipos que entran en contacto directo con los alimentos se encuentran en buen estado de conservación. (Art. 25)		
6 (*3)	Los sistemas de evacuación de aguas residuales se encuentran en buen estado de funcionamiento.(Art. 31)		
7	Acredita registros de las mantenciones preventivas de las instalaciones, equipos y utensilios. (Art. 69, 38, 25)		
8 (*1)	Abastecimiento de agua potable. (Art.27) <input type="checkbox"/> Red pública. <input type="checkbox"/> Pozo particular (con sistema de potabilización, con autorización sanitaria y acreditando controles de cloro libre residual)		
9 (*1)	El sistema de distribución de agua y en caso de existir almacenamiento, cuenta(n) con instalaciones diseñadas y mantenidas de manera de prevenir la		



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 21 de 24

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
	contaminación. (Art.27)		
10 (*4)	Los servicios higiénicos del personal se encuentran sin conexión directa con las zonas de preparación de alimentos y al igual que vestuarios, en condiciones de higiene y operación. (Art. 32)		
11	Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor de agua y la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. (Art. 35)		
12	La iluminación natural o artificial es adecuada (Art. 34)		
13	Los equipos de iluminación suspendidos sobre el material alimentario están protegidos para evitar la contaminación de alimento en caso de rotura. (Art. 34)		
14	Existe un lugar independiente de las zonas de elaboración o almacenamiento de alimentos, destinado a la disposición de desechos y materiales no comestibles. (Ej.: detergentes, sanitizantes, alimentos de descarte). (Art. 36, 51)		
15 (*2)	Se adoptan las medidas necesarias para la disposición adecuada y retiro oportuno de los desechos, de manera que no se acumulen en las zonas de manipulación de alimentos, ni constituyan focos de contaminación. (Art. 17)		
16	Los equipos de frío cuentan con sistema de control de temperatura y sus correspondientes registros. (Art. 37, 69)		

* Factores Críticos

3. LIMPIEZA Y SANITIZACION

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
17	Existe un programa escrito de limpieza y sanitización (preoperacional y operacional). (Art. 41, 43, 44, 64, 69).		

NOTA: Los documentos exhibidos en formato digital en <http://archivos.minsal.cl> de la Subsecretaría de Salud Pública son Controlados. Toda impresión o copia de ellos es un documento **No Controlado**



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 22 de 24

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
18	Los registros generados son coherentes con lo especificado en el programa. (Art. 69)		
19	Se adoptan las medidas necesarias para evitar la contaminación de los equipos después de limpiarse y desinfectarse. (Art.42)		
20	Los productos químicos que puedan representar un riesgo para la salud se mantienen separados de las áreas de manipulación de alimentos. (Art. 50, 51)		

4. CONTROL DE PLAGAS

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

5. HIGIENE DEL PERSONAL

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



INSTRUCTIVO

Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04

Página 23 de 24

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

6. CAPACITACIÓN

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

7. MATERIAS PRIMAS

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

8. PROCESOS Y PRODUCTOS TERMINADOS

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
34	El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y conocido por todos los que participan en la elaboración, para evitar contaminación cruzada. (Art.		

NOTA: Los documentos exhibidos en formato digital en <http://archivos.minsal.cl> de la Subsecretaría de Salud Pública son Controlados. Toda impresión o copia de ellos es un documento **No Controlado**



INSTRUCTIVO Aplicación Lista de Chequeo BPM

Código: B34 – PRO2- INS2

Versión: 04 Página 24 de 24

	PARÁMETRO	PTJE	OBSERVACIONES
	63)		
35	Se cuenta con procedimientos escritos de los procesos (formulación del producto, flujos de operación, procesos productivos) (Art. 3, 11, 63, 66, 69, 132)		
36	Los productos se almacenan en condiciones que eviten su deterioro y contaminación (envases, temperatura, humedad, etc.). (Art.11, 67)		
37	La distribución de los productos terminados se realiza en vehículos autorizados, limpios y en buen estado. (Art. 11, 68)		
38	Para envasar los productos se utilizan materiales adecuados, los cuales son mantenidos en condiciones que eviten su contaminación. (Art. 11, 123)		
39	Los productos se etiquetan de acuerdo a las exigencias reglamentarias. (Art. 107 al 121)		

9. PUNTAJE OBTENIDO (PO): _____/

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

11. PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO: $PO / PM \times 100$

12. RESULTADO DE LA FISCALIZACIÓN

PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO	
----------------------------	--

Nombre y Firma Fiscalizador	Fecha Fiscalización
-----------------------------	---------------------