

PROCEDIMIENTO DE ACTUACIÓN: PROTOCOLO DE INSPECCIÓN DE INDUSTRIAS Y ALMACENAMIENTO DE AGUAS DE BEBIDA ENVASADAS:

Área de Salud: Zona de Salud:

Fecha y hora de la inspección:

Nº de ACTA:

Inspector Sanitario actuante:

MOTIVO DE LA VISITA:

- Obtención / convalidación del número de Registro sanitario.
- Programada.
- Control documentación sanitaria proveedores.
- Revisión Autocontroles.
- Comprobación periodicidad de análisis y libro de Registro de Análisis.
- Emitir Certificado de Exportación.
- Por denuncia / alerta.
- Realizar Toma de Muestras para control oficial.
- Adoptar medidas cautelares.
- Otros motivos.

1. DATOS IDENTIFICATIVOS:

1.1 DEL TITULAR:

Nombre y Apellidos	
CIF /NIF	
Teléfono /Fax	
E-mail	
Dirección	
Municipio	

1.2 DE LA EMPRESA:

Nombre o Denominación Social	
C.I.F o D.N.I.	
Denominación de la Industria	
Representante / Gerente	
Dirección	
Municipio	
Teléfono /Fax	
E-mail	
Actividad Industrial	
Licencia Municipal de Apertura	
Responsable del Laboratorio de la planta de envasado y Titulación acreditativa .	
Nº R.G.S.I.A.	
Categoría / s y Actividad / es	

Nº Registro Sanitario específico por producto / s	
Fecha de su obtención	
Fecha de la última convalidación	

1.3 DATOS DE LA PERSONA ASISTENTE A LA INSPECCIÓN:

Nombre y apellidos	
DNI	
Cargo en la Empresa	

2. CONDICIONES TÉCNICO-SANITARIAS GENERALES:

Locales aislados de cualquiera otros ajenos a su cometido.	SÍ	NO
Emplazamientos independientes para almacenamiento de envases, productos para limpieza y esterilización y productos terminados.	SÍ	NO
Locales idóneos, accesos fáciles y amplios, separados de cualquier foco de contaminación y separados de viviendas.	SÍ	NO
El equipo de captación, las conducciones, depósitos, envases y demás útiles que estén en contacto con el agua de envasado, son de materiales aptos para su utilización con el agua.	SÍ	NO
Vías de acceso y zonas alrededor de la planta con superficie pavimentada, dura y apta para el tráfico rodado.	SÍ	NO
Los edificios son de construcción sólida y se encontrarán en buen estado de conservación.	SÍ	NO
Existe suministro de agua potable a presión fría y caliente.	SÍ	NO
Las conducciones para el agua envasada, agua potable y agua no potable en circuitos independientes, sin posibilidades de conexión entre ellos e identificados con bandas de colores diferentes.	SÍ	NO
Eliminación de aguas residuales adecuada.	SÍ	NO
Suelos adecuados.	SÍ	NO
Paredes y techos en adecuadas condiciones higiénicas.	SÍ	NO
Puertas y ventanas, en buen estado y con telas mosquiteras.	SÍ	NO
Sistemas de desagües con cierre hidráulico, protegidos de rejillas y que no emanarán de ellos malos olores.	SÍ	NO
Iluminación natural o artificial adecuada, protegida contra roturas y de fácil limpieza.	SÍ	NO
Ventilación natural o artificial adecuada y provistas de pantallas.	SÍ	NO
Condiciones de limpieza y mantenimiento de instalaciones y equipos adecuadas	SÍ	NO
Los desechos se depositan en recipientes adecuados.	SÍ	NO
Los productos empleados para la limpieza tienen la homologación sanitaria.	SÍ	NO
No se emplean plaguicidas prohibidos para la desinfección de locales	SÍ	NO
Los productos y útiles de limpieza se almacenarán en lugar independiente.	SÍ	NO
Aseos y vestuarios en número, accesos y características adecuadas.	SÍ	NO

las instalaciones y equipos y en especial la planta o plantas de lavado y envasado, se encontrarán en perfectas condiciones de higiene.	SÍ	NO
Observaciones:		

3. CONDICIONES TÉCNICO-SANITARIAS ESPECIFICAS:

3.1 ENVASES :

De capacidad inferior a 10 litros.	SÍ	NO
Se utilizan envases recuperables o de retorno.	SÍ	NO
Se utilizan envases no recuperables o perdidos.	SÍ	NO
Los envases nuevos llegan correctamente protegidos, exentos de fisuras o defectos y se exige al fabricante el certificado de calidad por lotes de fabricación.	SÍ	NO
Se almacenarán en condiciones de limpieza e higiene en zonas adecuadas para este fin.	SÍ	NO
Los envases fabricados o almacenados fuera de la misma industria de envasado se someten a un proceso de tratamiento que garantice su limpieza externa e interna y su higienización o esterilización industrial interna.	SÍ	NO
ENVASES DE VIDRIO:		
Antes de entrar en lavadora industrial se rechazan de la línea las botellas: dañadas o con roturas, sucias, de otras marcas y formatos.	SÍ	NO
Los envases nuevos así como los usados son limpiados y desinfectados mediante máquinas lavadoras automáticas.	SÍ	NO
Existe separación entre la entrada de botellas sucias y la salida de botellas limpias.	SÍ	NO
Los recipientes o envases son enjuagados con agua potable (clorada u ozonizada) y después del enjuagado se dejan escurrir los envases.	SÍ	NO
Se garantizará la limpieza interna y externa de las botellas y su esterilización interna.	SÍ	NO
Los productos y aditivos que se emplean tienen que tener autorización sanitaria.	SÍ	NO
Se controla diariamente el correcto funcionamiento de la máquina lavadora.	SÍ	NO
El transporte de las botellas desde la lavadora hasta la llenadora convenientemente protegido y permanecen únicamente los recipientes destinados para un uso inmediato.	SÍ	NO
ENVASES DE MATERIAL POLIMÉRICO:		
las materias primas llegan a la planta en bolsas cerradas, precintadas e identificadas.	SÍ	NO
Las preformas provienen de Industrias con N° de Registro Sanitario	SÍ	NO

Si se fabrican las preformas a partir de materias plásticas la Industria tiene Registro Sanitario para ello.	SÍ	NO
Los silos son cerrados, con superficie interior lisa y se ubican en zona aislada, y próxima a la sala de envasado.	SÍ	NO
Está filtrado el aire utilizado tanto en la fabricación como en el transporte de los envases.	SÍ	NO
Existe un programa de mantenimiento de filtros.		
El posicionado de los envases en cadena de transporte para su llenado, se realizará de manera automática.	SÍ	NO
ENVASES DE MATERIAL CELULOSICO:		
La materia prima llega a la planta embalada, etiquetada, sin muestras de humedad, golpes o aberturas.	SÍ	NO
ENVASE METÁLICO(LATA) :		
Llegan nuevos, protegidos tanto las tapas como el cuerpo del bote.		
Se almacenan en condiciones de limpieza e higiene y	SÍ	NO
Se procede previamente a su llenado a su limpieza y desinfección.	SÍ	NO
CIERRES:		
El dispositivo de cierre será no reutilizable y estará diseñado para evitar fraude o contaminación.	SÍ	NO
Se procede a un control diario del funcionamiento de la cerradora.	SÍ	NO
Siempre que sea necesario se someten a un proceso de tratamiento que garantice su limpieza interna y externa.	SÍ	NO
Observaciones:		

3.2 ETAPAS DEL PROCESO DE ENVASADO:

RECURSO ACUÍFERO:		
se conoce el origen del agua, la zona de infiltración / producción ,el tiempo de permanencia del agua en el acuífero antes de la captación y el balance hídrico o relación entre la recarga del acuífero por aguas de infiltración (lluvia o nieve) y las extracciones.	SÍ	NO
existe un control de actividades incompatibles, dentro del perímetro de protección (abonos, plaguicidas, actividades ganaderas, etc.).	SÍ	NO
FASE 1º . CAPTACIÓN:		
Se adoptan las medidas preventivas adecuadas para evitar posibles contaminaciones.	SÍ	NO
Instalaciones protegidas (casetas de obra), cementación adecuada alrededor del punto de captación.	SÍ	NO
Existencia de dispositivos para realizar toma de muestras.	SÍ	NO
FASE 2º. CONDUCCIONES (diseño):		
Se adoptan las medidas preventivas adecuadas para evitar posibles contaminaciones.	SÍ	NO

Tubería cerrada , continua, con el menor número posible de juntas, soldaduras, derivaciones y sin cabos muertos.	SÍ	NO
Se garantiza la imposibilidad de mezcla con otras aguas o de retornos.y	SÍ	NO
Se señala con banda de color blanco y con flechas la dirección de circulación.		
La conducción del agua es inspeccionable.	SÍ	NO
Está señalizada de forma continua con una banda blanca y con flechas indicadoras de la dirección de circulación del líquido.	SÍ	NO
Dispone de dispositivos que permitan una eficaz limpieza.	SÍ	NO
El agua para otros usos es diferente a la envasada.	SÍ	NO
se distribuye por una red independiente señalizada y sin conexión alguna con la del agua para envasar.	SÍ	NO
No existe posibilidad de alteración por temperaturas extremas y no se detectan roturas por diseño incorrecto y / o protección.	SÍ	NO
FASE 3º. DEPÓSITOS:		
Existen medidas preventivas adecuadas para evitar posibles contaminaciones.	SÍ	NO
Construidos con materiales aptos.	SÍ	NO
Se efectúa periódicamente su limpieza.	SÍ	NO
Circula el agua constantemente.	SÍ	NO
Dotados de filtros microbiológicos para un mejor aislamiento del exterior.	SÍ	NO
FASE 4º TRATAMIENTOS DEL AGUA. MANIPULACIONES PERMITIDAS		
Los sistemas de tratamiento tienen un diseño correcto.	SÍ	NO
Se dispone de especificaciones de funcionamiento de los sistemas.	SÍ	NO
Manipulaciones autorizadas para aguas minerales naturales:	SÍ	NO
Manipulaciones autorizadas para aguas de manantial.	SÍ	NO
Manipulaciones autorizadas para aguas preparadas.	SÍ	NO
Manipulaciones autorizadas para aguas de consumo público envasadas.	SÍ	NO
Existen medidas preventivas adecuadas para evitar posibles contaminaciones.	SÍ	NO
Los productos tratamiento y sistemas de filtros inscritos en el R.G.S.A.	SÍ	NO
FASE 5º PROCESO DE ENVASADO:		
Se sitúa en el lugar más próximo posible a la captación.	SÍ	NO
Las salas de llenado son adecuadas.		
Zona o dependencia protegida del resto de las instalaciones para evitar contaminaciones.	SÍ	NO
Paredes, suelos y techos impermeables y lavables.		
La maquinaria de materiales inocuos y resistentes a los productos de limpieza.	SÍ	NO
Existe dotación de un sistema de alimentación de aire filtrado.	SÍ	NO

Dotado de dobles puertas de acceso con recinto intermedio equipado con lavamanos.	SÍ	NO
Se evita la acumulación de mohos, polvo y suciedad en recinto, maquinas, estructuras y accesorios elevados.	SÍ	NO
El proceso de llenado se realiza automáticamente y se limita la intervención de los operarios a los mínimos imprescindibles.	SÍ	NO
Se procede a su limpieza como mínimo una vez al día, al inicio del envasado.	SÍ	NO
Se utiliza vapor de agua en la desinfección, siempre en ausencia de actividad .	SÍ	NO
Los desechos (envases defectuosos, tapones, restos de etiquetas, etc.) se recogen en bolsas de un solo uso o recipientes adecuados.	SÍ	NO
la llenadora es de acero inoxidable y los grifos de llenado se limpian y desinfectan de forma periódica.	SÍ	NO
El etiquetado de los envases y colocación del número de lote es correcto.	SÍ	NO
Se toman precauciones para evitar que los visitantes tengan acceso a las salas de envasado.	SÍ	NO
FASE 6º EMBALAJE DE LOS RECIPIENTES:		
El embalaje es adecuado para una manipulación, almacenaje y transporte correcto.	SÍ	NO
FASE 7º ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO TERMINADO:		
Se encuentra totalmente separados el almacén de productos alimenticios del de productos no destinados a la alimentación.	SÍ	NO
Las dimensiones son suficientes para el uso a que se destinan, sin excesos de productos o dificultades de manipulación.	SÍ	NO
Se mantiene la temperatura adecuada, humedad relativa y conveniente circulación de aire y se evitan las corrientes de aire y la luz solar directa.	SÍ	NO
Se utilizarán carretillas elevadoras eléctricas.	SÍ	NO
Se evita el contacto directo de los productos con suelos y paredes. La estiba se realiza de manera que pueda ser inspeccionable	SÍ	NO
La expedición del producto se hace por orden del más antiguo al más moderno.	SÍ	NO
Existe una zona delimitada para productos que no cumplan especificaciones de calidad.	SÍ	NO
Se lleva un registro de expedición de los distintos lotes para conocer su destino.	SÍ	NO
Las puertas se encuentran cerradas cuando no se procede a operaciones de carga .	SÍ	NO
Se evita que los camiones carguen en el interior del almacén.	SÍ	NO
FASE 8º TRANSPORTE DE LARGO RECORRIDO:		
Se realiza de forma que el producto terminado no se altere, no se deteriore o no se contamine.	SÍ	NO
El estado de limpieza de la caja de carga es adecuado.	SÍ	NO

la desinfección de los medios de transporte se efectúa por personal idóneo y con procedimientos aprobados.	SÍ	NO
La estiba será correcta.	SÍ	NO
Observaciones		

4. AGUAS DE BEBIDA ENVASADAS EN ENVASES DE GRAN VOLUMEN:
(Destino a colectividades).

4.1 CARACTERÍSTICAS DEL AGUA ENVASADA:		
Agua procedente de manantial autorizado (agua mineral natural o agua de manantial).	SÍ	NO
La industria envasadora dispone de N° de Registro Sanitario de Alimentos.	SÍ	NO
Material de envases y tapones autorizado para uso alimentario	SÍ	NO
Etiquetado correcto, según normativa.	SÍ	NO
4.2 ALMACENAMIENTO:		
El almacén dispone de plan de limpieza y DDD.	SÍ	NO
Almacenamiento en condiciones higiénicas adecuadas.	SÍ	NO
Tª de almacenamiento: entre 10°C y 20°C.	SÍ	NO
Rotación de existencias adecuada.	SÍ	NO
Sistema de trazabilidad: control de lotes adecuado.	SÍ	NO
No Se encuentra almacenado junto con sustancias tóxicas u otros contaminantes.	SÍ	NO
4.3 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN:		
Condiciones adecuadas de limpieza y seguridad del transporte de botellas y aparatos dispensadores, que evita el riesgo de contaminación y daño.	SÍ	NO
Son vehículos de transporte exclusivos de alimentos.	SÍ	NO
Disponen de un plan de limpieza y desinfección de los vehículos.	SÍ	NO
4.4 APARATOS DISPENSADORES:		
Son aparatos con un diseño adecuado para el uso al que se destinan.	SÍ	NO
Los vasos o tazas son de uso alimentario y están adecuadamente protegidas.	SÍ	NO
Debidamente identificados con el nombre y dirección de la empresa responsable del abastecimiento y mantenimiento de las mismas.	SÍ	NO
Plan de limpieza y desinfección adecuado.	SÍ	NO
Plan de mantenimiento adecuado.	SÍ	NO
Observaciones:		

5. MANIPULADORES:

Existe un programa de formación de manipuladores de alimentos y documentación acreditativa de los programas impartidos.	SÍ	NO
Las condiciones higiénico-sanitarias del personal son adecuadas.	SÍ	NO
Se encuentran los Certificados acreditativos de la formación recibida.	SÍ	NO
Observaciones:		

6. AUTOCONTROLES:

6.1 SISTEMA ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS. (APPCC):		
Su aplicación abarca desde la captación del agua y el momento en que las materias primas para envases son recibidas, hasta la expedición del producto terminado	SÍ	NO
Existen Registros actualizados de los PCC.	SÍ	NO
6.2 PERIODICIDAD Y TIPO DE ANÁLISIS:	SÍ	NO
Incluyen como mínimo las determinaciones obligatorias en los periodos máximos.	SÍ	NO
Los métodos de análisis que se siguen son los oficiales.	SÍ	NO
Los análisis se realizarán total o parcialmente, en laboratorio propio instalado en la misma planta.	SÍ	NO
Se realizan en otro externo concertado y acreditado para efectuar los análisis.	SÍ	NO
Los análisis y los resultados del control que se realicen se reflejan en el libro oficial de registro .		
6.3 LIMPIEZA DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN. (PLAN DDD):		
Diferenciado según zonas de trabajo y sus equipamientos y maquinaria	SÍ	NO
Productos de limpieza: detergentes y desinfectantes con N.R.S	SÍ	NO
Adopción de medidas preventivas para evitar la entrada de parásitos en instalaciones y su posterior multiplicación.	SÍ	NO
Existe Control vectorial de insectos, roedores y pájaros	SÍ	NO
Uso de insecticidas y plaguicidas autorizados para su uso en la industria alimentaría.	SÍ	NO

Se Adoptan medidas preventivas para evitar la entrada de parásitos en instalaciones y su posterior multiplicación.	SÍ	NO
Se anota en libro de registro las actuaciones realizadas, la zona en la que se ha aplicado, fecha de aplicación y tiempos de espera.	SÍ	NO
Observaciones:		

FECHA:

EL INSPECTOR ACTUANTE/ INTERVENTOR SANITARIO.

EL COMPARECIENTE.

Fdo.:

Fdo.: