



PAUTA DE VERIFICACION DE INOCUIDAD

N°

DATOS SAG

OFICINA SAG	
REGIÓN	
FECHA INSPECCIÓN	
NOMBRE INSPECTORES SAG	
CARGO INSPECTORES SAG	

DATOS DEL PARTICIPANTE

Al momento de la inspección se encontraba en producción

SI

NO

Nombre Establecimiento			
N° Registro SAG:		RUT Establecimiento:	
Razon social:			
Representante Legal:		RUT Rep. Legal:	
N° Teléfono Establecimiento:		Correo electrónico Establ.:	
Dirección Establecimiento:			
Nombre contacto Establ.:		Teléfono Contacto:	
Correo electrónico contacto:			

Este documento enumera las observaciones a los requerimientos de la Resolución 7550 EXENTA, relacionadas con hallazgos realizadas por los representantes del SAG durante la inspección de sus instalaciones. Son observaciones de inspección y no representan una determinación final del SAG con respecto a su cumplimiento. Si tiene una objeción con respecto a una observación, o ha implementado, o planea implementar, una acción correctiva en respuesta a una observación, puede notificar al SAG. Si tienes alguna pregunta, comuníquese con la SAG.

CLASIFICACIÓN Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Se basa en el riesgo potencial inherente de cada ítem en relación con la inocuidad de los productos

- **IMPRESINDIBLE - I**  
Se considera IMPRESINDIBLE, aquel ítem que puede influir en grado crítico en la inocuidad de los productos
- **NECESARIO - N**  
Se considera NECESARIO, aquel ítem que puede influir en un grado menor pero aún importante en la inocuidad de los productos
- **RECOMENDABLE - R**  
Se considera RECOMENDABLE, aquel ítem que puede influir en un grado no crítico en la inocuidad de los productos.
- **INFORMATIVO - INF**  
Se considera INFORMATIVO aquel ítem que presenta una información descriptiva, que no afecta la inocuidad de los productos

REQUISITOS / OBLIGACIONES DE INOCUIDAD

I. CONDICIONES PREVIAS

A. ¿Dispone de la Resolución Sanitaria del Servicio de Salud?	INF	SI		NO	
Numero:		Fecha:			

[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título II]

B. Inscripción de los participantes y suscripción del Acuerdo Operacional de Inocuidad.					
1. ¿Se encuentra inscrito ante el SAG de acuerdo al procedimiento definido por el Servicio? [Título II, punto 8]	I	SI		NO	
2. ¿Ha presentado en la oficina sectorial respectiva, la documentación legal requerida para suscribir el Acuerdo Operacional de Inocuidad? [Título II, punto 9]	I	SI		NO	

REQUISITOS / OBLIGACIONES DE INOCUIDAD  
II.- REQUISITOS GENERALES

CLASIFICACIÓN Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN	SATISFACTORIO	REQUIERE ACCIONES DE MEJORA	NO SATISFACTORIO	NO APLICA N/A	NO OBSERVADO o EVALUADO PARCIALMENTE
---	---------------	-----------------------------	------------------	---------------	--------------------------------------

[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.2 / 11.3 Requisito General, Letra (a)]

A. "Deberán contar con una contraparte técnica de inocuidad, con experiencia y capacitación demostrable en la materia".					
1. ¿Dispone de una contraparte técnica de inocuidad en el establecimiento, con conocimientos y competencia demostrable en la materia y es informada al SAG?	I				

[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.1 Requisito General, Letra (a)]

B. "Cada participante deberá identificar y controlar los peligros en los procesos que ejecuta y que pueda afectar la inocuidad del producto hortofrutícola primario destinado a la exportación".					
1. ¿El establecimiento ha desarrollado e implementado protocolos de sistemas de gestión o aseguramiento de inocuidad alimentaria? [ Ver defición punto 7, letra r ]	INF				
Indique:					
2. ¿Cuenta con certificación de calidad y/o inocuidad? (Indique el nombre y fecha de validez)	INF				
Indique:					
3. Identificación y control de los peligros					
3.1. ¿Se ha realizado una descripción completa del producto que incluya información pertinente sobre su inocuidad, y usos previstos del producto por parte del usuario o consumidor final?	I				
3.2. ¿Se ha realizado una descripción completa del proceso productivo, contemplado todas las fases de la operación?	I				
3.3. ¿Se cuenta con diagrama de flujo vigente que cubre todas las fases de la operación y ha sido confirmado in situ?	I				
3.4. ¿La empresa ha analizado todos los peligros que puede razonablemente producirse, para elaborar un alimento inocuo, en cada fase de producción. Desde la producción primaria, la elaboración y la distribución hasta el punto de consumo?	I				
3.5. ¿El establecimiento ha determinado medidas o actividades ("Medidas Control") para prevenir o eliminar o reducirlo a un nivel aceptable el peligro o los peligros identificados?	I				
3.6. ¿Las medidas o actividades de control cuentan con criterios que separa lo aceptable de lo no aceptable y se monitorean?	I				
3.7. ¿Se han establecido e implementado acciones correctivas que hay que deben realizarse cuando los resultados de la monitoreo indican pérdida en el control del proceso?	I				
3.8. ¿Se ha establecido procedimientos de comprobación, que verifican que los sistema de calidad funciona eficazmente?	I				
Indique, procedimientos de verificación:					
3.9. ¿Se ha establecido un sistema de registro, adecuado, de las actividades de monitoreo de las medidas de control, las desviaciones y las medidas correctivas correspondientes?	I				

[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.2 Requisito General, Letra (d)]						
C. "Deberá contar con un sistema de control de proveedores de materias primas, embalajes, insumos y aditivos, respecto de los cuales, deberá exigir la implementación de medidas para controlar los peligros inherentes a los productos hortofrutícolas primarios que introduce a la cadena agroalimentaria de exportación."						
1. ¿ Sus proveedores tiene implementado sistemas de Buenas Prácticas Agrícolas (BPA) o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) o Sistema de Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) u otros protocolos de sistemas de gestión o aseguramiento de inocuidad alimentaria?	I					
_____						
_____						
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título IV, Punto 12 , Letra (d)]						
D. " Los exportadores o establecimientos que embalan o procesan, según corresponda, deberán verificar que la materia prima provenga de predios que se encuentren registrados en el SRA. En el caso de productos importados, deberán verificar que los proveedores están registrados en el SRA, y tienen consignadas las certificaciones respectivas".						
1. Los exportadores o establecimientos que embalan o procesan, en el caso de productos importados, ¿verifican que los proveedores están registrados en el SRA, y cuentan con certificaciones que demuestren contar con sistemas de gestión o aseguramiento de inocuidad alimentaria?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título VI, Punto 14]						
E. "El importador deberá mantener un registro o base de datos de todas las partidas de productos hortofrutícolas primarios importados al país como materia prima para su procesamiento con fines de exportación, [...]"						
1. En caso de materias prima importada, ¿Se mantiene un registro o base de datos de todas las partidas de productos hortofrutícolas primarios importados al país como materia prima para su procesamiento con fines de exportación?	I					
a. El certificado de destinación aduanera.	I					
b. La autorización de uso y disposición otorgada por la Autoridad Sanitaria.	I					
c. Las claves de los lotes de producción o fechas de elaboración.	I					
d. El país de origen.	I					
e. El tipo de producto.	I					
f. La marca comercial, si corresponde.	I					
g. El nombre del proveedor del producto hortofrutícola primario.	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.2 Requisito General, Letra (e)]						
F. "Otros requisitos que establezcan los países con los cuales el Servicio suscriba protocolos específicos o en los instructivos y/o documentos específicos que el Servicio establezca."						
1.¿Conoce y cumple con los requisitos de los países a los cuales el establecimiento exporta y con los cuales el Servicio ha suscrito protocolos específicos?	I					
Indique el nombre países: _____ _____						
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto i]						
G. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] Limpieza y desinfección de equipos, utensilios, estructuras e instalaciones."						
1. ¿El establecimiento ha documentado e implementado un programa de limpieza y desinfección de equipos, utensilios, estructuras e instalaciones ?	I					
Nota: Evaluar si el programa describe con detalle: todos los elementos a limpiar, los métodos utilizado en dichas operaciones, frecuencias, el personal encargado de realizar, las verificación, las acciones correctoras aplicables con respecto a las desviaciones producidas.						
2. ¿Se ha establecido un calendario de limpieza y desinfección permanente, con atención especial a las zonas, equipos y materiales de más alto riesgo?	I					
3. ¿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?	I					
4. ¿Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea necesario, se limpian minuciosamente la zona de manipulación de alimentos?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto ii]						
H. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] Mantención de equipos, utensilios, estructuras e instalaciones."						
1. ¿El establecimiento esta situado en una zona alejada de focos de insalubridad, olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no expuestos a inundaciones?	INF					
2. ¿Las vías de acceso y zonas de circulación que se encuentren dentro del establecimiento tienen una superficie dura, pavimentada o tratada de manera tal que controlen la presencia de polvo ambiental?	I					
3. ¿En la elaboración de productos hortofrutícolas congelados, el edificio e instalaciones estan proyectadas de tal manera que las operaciones se realizan en las debidas condiciones higiénicas y se garantiza la fluidez del proceso desde la llegada de la materia prima hasta la obtención del producto terminado, asegurando además condiciones de temperatura apropiadas para el proceso de elaboración y para el producto?	I					
4. ¿El flujo del personal, vehículos y de materias primas en las distintas etapas del proceso, es ordenado y conocido por todos los que participen en la elaboración, para evitar contaminación cruzada?	I					
5. ¿El establecimiento esta diseñado de tal forma que las materias primas, alimentos en proceso, alimentos terminados y envases de alimentos estén protegidos de la contaminación y/o alteración?	I					
6. ¿Las lámparas que estan suspendidas sobre las lineas de proceso/embalaje, son de fácil limpieza y estan protegidas para evitar la contaminación de los alimentos en caso de rotura?	I					
7. ¿ Se dispone de abastecimiento de agua potable o potabilizada que se ajustará a lo dispuesto en la reglamentación vigente, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y con protección contra la contaminación?	I					
8. ¿En las zonas de elaboración dispone de lavamanos provistos de jabón y medios higiénicos para secarse las manos, tales como, toallas de un sólo uso o aire caliente?	I					
9. ¿El establecimiento dispone de vestuarios y servicios higiénicos convenientemente situados y en número conforme a lo dispuesto por el reglamentacion vigente; y estan bien iluminados y ventilados ?	I					
10. ¿Las salas de vestuario, servicios higiénicos, vías de acceso y los patios situados en las inmediaciones de los locales, se mantienen limpios?	I					
11. ¿La zona de preparación de alimentos esta separada de los recintos destinados a alojamientos, servicios higiénicos, vestuarios y acopio de desechos?	I					
12. ¿Los lavamanos cuenta con grifos para el agua, provistos de jabón para lavarse las manos y medios higiénicos para secárselas, tales como toallas de papel, aire caliente u otros?	I					
13. ¿ Los servicios higienicos tiene señalética que indique al personal la obligación de lavarse las manos después de usar los servicios?	I					
14. ¿Las ventanas, de los servicios higiénicos y otras aberturas, estan provistas de mallas protectoras contra vectores?	I					

15. ¿El establecimiento dispone de un sistema eficaz de evacuación de aguas residuales, y se encuentra en buen estado de funcionamiento?	I					
17. ¿El establecimiento tiene una iluminación natural o artificial adecuada, que no altera los colores, y permite la apropiada manipulación y control de los alimentos?.	I					
18. ¿El establecimiento ha establecido y mantiene una iluminación que no es menor a 540 lux en todos los puntos de inspección, 220 lux en las salas de trabajo y 110 lux en otras zonas? <b>(verificación documental, revisión de registros o documentos que acrediten que la empresa ha evaluado la intensidad lumínica)</b>	I					
19. ¿Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo y que pueden retirarse fácilmente para su limpieza?	I					
20. Cuando el establecimiento cuenta con cámaras frigoríficas ¿están provistas de un termómetro o de un dispositivo para el registro de su temperatura?	I					
21. Cuando el establecimiento cuenta con tunel de congelado ¿están provistas de un termómetro o de un dispositivo para el registro de su temperatura?	I					
I. * En la zona de recepción, preparación, empaque, almacenamiento y despacho de alimentos						
" Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] Mantención de equipos, utensilios, estructuras e instalaciones."						
1. ¿Los pisos, están contruidos de materiales impermeables,lavables y antideslizantes; no tendrán grietas y serán fáciles delimpiarse?	I					
2. ¿Los pisos, según el caso, poseen una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia los desagües?	I					
3. ¿Las paredes, están contruidas de materiales impermeables, no absorbentes, lavables y atóxicos y serán de color claro?.	I					
4. ¿Las paredes tiene una altura apropiada para las operaciones, como mínimo 1.80 m, son lisas y sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar?	I					
5. ¿Los techos están contruidos y acabados de manera que impiden la acumulación de suciedad?	I					
6. ¿Las ventanas y otras aberturas están contruidas de manera que se evite la acumulación de suciedad, y las que se abran están provistas de protecciones contra vectores?	I					
7. Si tiene ventanas, ¿las protecciones de estas son de facil limpieza y están en buen estado de conservación?	I					
8. ¿Las escaleras, montacargas y estructuras auxiliares, como plataformas, escaleras de mano y rampas, están situadas y contruidas de manera que no sean causa de contaminación de los alimentos?	I					
9. ¿Todas las estructuras y accesorios elevados están instalados de manera que se evitar la contaminación directa o indirecta de alimentos y de la materia prima por condensación de vapor de agua y goteo y no se entorpecen las operaciones de limpieza?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Especificos, Letra (b) punto iv]						
J. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] prevención de contaminación cruzada."						
1. ¿ Las materias primas, ingredientes, alimentos en proceso y envases almacenados en los locales del establecimiento se mantiene en condiciones que eviten su deterioro y contaminación, considerando aspectos tales como: naturaleza del producto, infraestructura, características de los envases, tratamientos de preservación a que serán sometidos?	I					
2. ¿En la manipulación de los alimentos sólo se utiliza agua de calidad potable o potabilizada)	I					
3. ¿Los materiales de revestimiento de las superficies y equipos que entran en contacto directo con los alimentos, no ceden sustancias tóxicas o contaminantes a los alimentos?	INF					
4. ¿Los productos terminados se almacenan y transportan en condiciones adecuadas de temperatura y humedad que garantizan su aptitud para el consumo humano?	I					
5. ¿Los vehículos de transporte de producto terminado poseen carrocería cerrada y controla que estén en perfectas condiciones de higiene y limpieza?	INF					
6. En caso de transporte de productos refrigerados o congelados, ¿los vehículos de transporte de producto terminado poseen carrocería cerrada, equipos capaces de mantener la temperatura requerida y provistos de termómetros que permitan su lectura desde el exterior y controla que estén en perfectas condiciones de higiene y limpieza? (Se podrá realizar verificación documental, revisión de registros o documentos en el caso de las especies en que se puede verificar en terreno.)	N					
7. ¿En las zonas de manipulación de alimentos se prohíbe almacenar sustancias que puedan contaminar los alimentos ni depositar o guardar en ellas ropa u otros objetos personales?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Especificos, Letra (b) punto iii]						
K. "Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] Control de plagas"						
¿Se aplica un programa preventivo eficaz y continuo de control de plagas?	I					
¿El establecimiento y las zonas circundantes se inspeccionan periódicamente para cerciorarse de que no exista infestación?	I					
¿Existen medidas para impedir el acceso de las plagas a los desechos?	I					
¿El tratamiento con agentes químicos, físicos o biológicos para control de plagas sólo se aplica de acuerdo a la reglamentación vigente, por empresas o personas autorizadas por la autoridad sanitaria correspondiente?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Especificos, Letra (b) punto iii]						
L. "Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Control y eliminación de desechos y residuos [...]"						
1. ¿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?	I					
2. ¿Inmediatamente después de su evacuación, los receptáculos utilizados para el almacenamiento y todo el equipo que haya entrado en contacto con los desechos se limpian?	I					
3. ¿La zona de almacenamiento de desechos esta separada de las zonas de proceso y de almacenaje de materia prima y se mantienen limpias?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Especificos, Letra (b) punto vi]						
M. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Control de proveedores de materias primas"						
1. ¿ La planta cuenta con un sistema de control de proveedores de materias primas, que identifica los predios registrados en el SRA?	I					
2. ¿ El sistema de control de proveedores de materias primas exige la implementación de medidas para controlar los peligros para la inocuidad ?	I					
3. ¿Sea ha desarrollado e implementado un plan o programa de verificación que la materia prima provenga de predios que se encuentren registrados en el SRA?	I					
4. ¿Sólo se utilizan materias primas e ingredientes en buen estado, debidamente identificados, exentos de microorganismos o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las aceptadas por la legislación chilena o del mercado a exportar u otras materias extrañas?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Especificos, Letra (b) punto vi]						

N. "Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Control de proveedores de materiales de embalaje"						
1. ¿ Cuenta con un sistema de control de proveedores de embalajes, insumos y aditivos?	I					
2. ¿ El sistema de control de proveedores de embalajes, insumos y aditivos exige a los proveedores la implementación de medidas para controlar los peligros para la inocuidad de los productos ?	INF					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto VII ]						
O. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Control de producto terminado respecto del cumplimiento de los parámetros de inocuidad"						
1. La planta tiene un programa de control analítico (químico y microbiológico) de inocuidad del producto terminado?	INF					
Indique el nombre laboratorios y tipo de análisis realizado: _____ _____						
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto VIII ]						
P. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Salud e higiene del personal"						
1. ¿El personal que manipula alimentos se lava siempre las manos, antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los servicios higiénicos, después de manipular material contaminado y todas las veces que sea necesario?	I					
2. ¿Las personas que trabajan mantienen un estado de salud que garantice que no representa riesgo de contaminación de los alimentos que manipula?	I					
3. ¿Se toman las medidas necesarias para evitar que el personal que padece o es portador de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o tenga heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarrea, no trabaje en las zonas de manipulación de alimentos?	I					
4. ¿ Toda persona que padece o es portador de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o tenga heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarrea comunica inmediatamente al supervisor su estado de salud?	I					
5. ¿Los manipuladores mantienen una esmerada limpieza personal mientras estén en funciones llevado ropa protectora de acuerdo a la evaluación de riesgos de inocuidad de su trabajo?	I					
6. ¿La ropa o elementos protectores de inocuidad que se utilice, son lavables, a menos que sean desechables y se mantienen limpios?	I					
7. ¿El personal no usa objetos de adorno en las manos cuando manipula alimentos y mantiene las uñas de las manos cortas, limpias y sin barniz?	I					
8. ¿ En las zonas donde se manipulan alimentos se ha prohibido todo acto que pueda contaminar los alimentos, como: comer, fumar, masticar chicle, u otras prácticas antihigiénicas, tales como escupir?	I					
9. ¿Si para manipular los alimentos se emplean guantes, éstos se mantiene en perfectas condiciones de limpieza e higiene; y el uso de guantes no exime la obligación de lavarse las manos cuidadosamente?	I					
10. ¿ Se evita la presencia de personas extrañas en las salas donde se manipulan alimentos y en la eventualidad que esto suceda se toman las precauciones para impedir que éstas contaminen los alimentos (las precauciones incluyen el uso de ropa protectora)?	I					
11. ¿Los manipuladores mantienen una esmerada limpieza personal mientras estén en funciones llevado ropa protectora según sus funciones?	I					
12. ¿El cumplimiento de todos los requisitos de salud e higiene por parte del personal es asignado a personal supervisor competente?	I					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto IX ]						
Q. "Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Capacitación del personal"						
1. ¿Todas las personas que manipulen alimentos, reciben una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los mismos e higiene personal?	N					
2. ¿La capacitación se encuentra documentada?	N					
3. ¿Todo el personal de aseo esta capacitado en técnicas de limpieza?	INF					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto X ]						
R. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Trazabilidad de materias primas y productos terminados"						
1. ¿Existen registros de producción, distribución y control de los alimentos y materias primas y se conservan, como mínimo, durante 2 años ?	INF					
2. ¿En los registro se identifica la procedencia del alimento y/o materia prima, como etapa anterior, y el destino del producto, como etapa posterior? [ CSG - CSI ]	INF					
3. ¿En las etiquetas de producto terminado, se incorporan los códigos CSG y CSP ?	INF					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto XI ]						
S. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Investigación y retroalimentación de reclamos y denuncias de consumidores o clientes"						
1. ¿La planta tiene un procedimiento escrito de Investigación y retroalimentación de reclamos y denuncias de consumidores o clientes?	R					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto XII ]						
T. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Plan de retiro y recuperación del producto"						
1. ¿El plan contempla la notificación inmediata al SAG de todo evento o circunstancia que involucre la contaminación confirmada de que alguno de los alimentos que ha manipulado o introducido en la cadena alimentaria de exportación no cumple con las condiciones en materia de inocuidad?	I					
2. ¿ Existe un procedimiento para implementar las medidas para corregir y controlar de manera eficaz un peligro identificado, en especial si se ha producido un evento que ha sido objeto de una notificación oficial emitida por las autoridades de los países de destino, como también de clientes o importadores?	R					
[Requisito Normativo/ RESOLUCIÓN 7550 EXENTA. Título III, Punto 11.3 Requisito Específicos, Letra (b) punto XIII ]						
U. " Deberá tener implementado un programa de prerrequisitos [...] "Etiquetado, almacenamiento y manejo de productos químicos"						
1. ¿Se ha desarrollado, implementado y se mantiene un programa adecuado de rotulado, almacenamiento y manejo de productos químicos?	I					
2. ¿No se mantienen plaguicidas u otras sustancias tóxicas que puedan representar un riesgo para la salud o contaminación al producto , en las zonas de producción, elaboración, transformación, envase y almacenamiento de alimentos?	I					
Observaciones:						


CONCLUSIONES			
	SI	NO	Legislación
El participante puede continuar las operaciones?			
El participante presento hallazgos SAG durante la inspección del predio, que requieren de acciones correctivas. Que serán detalladas "Acta de inspección verificación de inocuidad"			RESOLUCIÓN 7550
El participante presento hallazgos SAG durante la inspección de sus instalaciones, que requieren de acciones correctivas inmediatas. Que comprometen la aptitud de consumo de los producto.			RESOLUCIÓN 7550
Comprometen la certificación de algún mercado de exportación?			RESOLUCIÓN 7550
Detallar :			
Se notificara al Seremi de salud correspondiente?			RESOLUCIÓN 7550

_____ <b>FIRMA REPRESENTANTE PARTICIPANTE</b>	_____ <b>FIRMA INSPECTOR SAG</b>
--	-------------------------------------





















