

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 1 de 24

Fecha: Identificación del punto (Bodega__ Planta__ Proveedor__) Nit: Razón social: Dirección: Teléfonos: Ciudad / Municipio/Departamento: Representante legal: Materia prima que suministra al contratista (Si aplica): Registro Sanitario (solo para proveedores): Objetivo de la visita: Atendió la visita por parte de la empresa: (Nombre, cargo e institución): Nombre del visitador: Documento de identificación: Entidad a la que pertenece el visitador:			
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
ASPECTOS PARA VERIFICAR		PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
Sección 1	Instalaciones físicas	MAXIMA PUNTUACION 15	
1.1	La edificación está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios, pavimentados o recubiertos con material que facilite su mantenimiento sanitario y que impida la generación de polvo, libres de maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basuras y en buenas condiciones de mantenimiento.		
1.2	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad y zonas aledañas.		
1.3	La edificación está diseñada y construida de manera que protege los ambientes de producción y evita la entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otro tipo de vector o contaminantes.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 2 de 24

1.4	La edificación está construida en proceso secuencial (recepción de insumos hasta el almacenamiento de producto terminado), de tal manera que se eviten retrasos indebidos y la contaminación cruzada.		
1.5	Las áreas de los diferentes procesos de la planta se encuentran debidamente identificados desde recepción de materias primas hasta el almacenamiento de producto final y despacho.		
1.6	Existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones propias del establecimiento, susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminación cruzada y se encuentran claramente señalizadas.		
1.7	La edificación y sus instalaciones están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas.		
1.8	Las áreas de la planta están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio.		
1.9	Existe un sitio adecuado, separado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso para los empleados (área social).		
1.10	El tamaño de los almacenes o bodegas son proporcionales a los volúmenes de insumos y de productos terminados, manejados por el establecimiento, disponiendo además de espacios libres para la circulación del personal, el traslado de materiales o productos y para realizar los procesos de limpieza, desinfección y el mantenimiento de las áreas respectivas.		
1.11	Se evidencia ausencia de animales en el establecimiento, específicamente en las áreas destinadas a la fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento y despacho de producto terminado.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 3 de 24

1.12	Los elementos, productos químicos o sustancias peligrosas se encuentran almacenadas en áreas especiales donde no representan un riesgo para las personas, materias primas o producto terminado.		
1.13	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, almacenamiento y servicios sanitarios.		
1.14	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, medidas de seguridad y salidas de emergencia.		
1.15	Cuentan con un mapa de ruta de evacuación actualizado y publicado.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
2	Condiciones de Saneamiento	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
Sección 2.1	Abastecimiento de Agua Potable	MAXIMA PUNTUACION 8	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
2.1.1	Existen programas, procedimientos, de análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre el manejo y calidad de agua potable y se llevan los registros correspondientes.		
2.1.2	Los programas, procedimientos y análisis se ejecutan conforme a lo establecido contractualmente (registros soportes de los análisis).		
2.1.3	El agua utilizada en la planta es potable y se lleva control rutinario de cloro residual y pH, ver soportes.		
2.1.4	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones de producción, de limpieza y desinfección realizadas en la planta.		
2.1.5	No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN NI Proveedores		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 4 de 24

	El agua no potable generada por actividades indirectas (condensado de vapor de calderas, refrigeración indirecta, aires acondicionados u otras) se transporta por tuberías independientes e identificadas por colores, para evitar la contaminación de los productos y demás áreas.		
2.1.6	El sistema de conducción o tuberías es hermético y no presenta fugas de forma que se garantice la calidad del agua utilizada en la planta, además, se tienen controles en caso de presentar daños en el sistema de conducción del agua.		
2.1.7	La planta dispone de tanques de almacenamiento de agua potable, construido con materiales resistentes, id151561651651651entificado, está protegido del medio ambiente, es de capacidad suficiente para un día de producción o de operaciones.		
2.1.8	El tanque de almacenamiento de agua potable se lava y desinfecta periódicamente (revisar registros).		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 2.2	Manejo y Disposición de Residuos Líquidos	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 5	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
2.2.1	Se dispone de un sistema adecuado para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales y que además facilita su mantenimiento, limpieza y se encuentra debidamente identificado.		
2.2.2	Se llevan registros del proceso de tratamiento y disposición temporal de residuos líquidos.		
2.2.3	Se garantiza el manejo adecuado de los residuos líquidos dentro del establecimiento y minimiza el riesgo de contaminación para los productos o para las superficies en contacto con éstos.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 5 de 24

2.2.4	No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN Las trampas de grasas y/o sólidos fijas o portátiles (si se requieren) están bien ubicadas, diseñadas, identificadas y permiten su limpieza de manera adecuada.		
2.2.5	No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN Se llevan registros del mantenimiento de limpieza de las trampas de grasa y/o sólidos fijas o portátiles.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 2.3	Manejo y Disposición de Residuos Sólidos	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 7	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
2.3.1	Existe un programa, procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos.		
2.3.2	Son removidas de las diferentes áreas de la planta los residuos sólidos con la frecuencia necesaria para evitar que se generen olores, riesgos sanitarios y proliferación de plagas.		
2.3.3	Existen recipientes, suficientes, adecuados, bien ubicados, con tapa e identificados recipientes para la recolección interna de residuos sólidos o basuras, con su respectiva bolsa y no representan riesgo de contaminación del alimento y del ambiente.		
2.3.4	Se cuenta con mapa o plano de ubicación de puntos ecológicos publicado y actualizado en la planta.		
2.3.5	Se llevan los registros de la recolección de residuos sólidos para su disposición final y las actividades de contingencia.		
2.3.6	Existe un cuarto o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 6 de 24

	residuos sólidos (cuarto refrigerado de requerirse), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personas no autorizadas) y en adecuado estado de limpieza y desinfección y de mantenimiento.		
2.3.7	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos adecuados, protocolos establecidos, para manejo y disposición de estos, sin poner en riesgo la calidad de los productos y/o salud de los empleados.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 2.4	Control de Plagas (Artrópodos, Roedores, Aves)	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 6	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
2.4.1	Existe un programa y procedimientos específicos en la planta, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo.		
2.4.2	Se llevan los registros del control integrado de plagas que demuestran su ejecución.		
2.4.3	No se evidencian plagas o huellas de la presencia o daños de plagas.		
2.4.4	Existen dispositivos en buen estado y estratégicamente ubicados, como medidas de control integral de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebaderos, entre otros) y se cuenta con el plano de ubicación de las diferentes estaciones de control de plagas en la planta / bodega.		
2.4.5	Los productos o sustancias químicas utilizadas para el control de plagas se encuentran rotulados, se almacenan en un sitio alejado, protegidos, bajo llave, identificados y se dispone de las fichas		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 7 de 24

	técnicas y hojas de seguridad de cada uno de ellos.		
2.4.6	Se tienen los registros de control de plagas en vehículos de distribución.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 2.5	Limpieza y Desinfección	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 3	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
2.5.1	Existe un programa con procedimientos específicos de limpieza y desinfección para las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, instalaciones y personal manipulador.		
2.5.2	Se llevan los registros de limpieza y desinfección de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios y manipuladores.		
2.5.3	Se tienen definidos los productos químicos utilizados y cuenta con la siguiente información; fichas técnicas, hojas de seguridad, concentraciones, diluciones, modo de empleo y periodicidad y dichos productos se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados, clasificados e identificados.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 2.6	Instalaciones Sanitarias	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 4	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 8 de 24

2.6.1	El establecimiento cuenta con servicios sanitarios limpios, separados, en cantidad suficiente, separados por sexo, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos de accionamiento no manual, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con bolsa plástica y tapa de pedal.		
2.6.2	Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado, alejados del área de proceso, dotados de casilleros (Lockers) individuales, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito.		
2.6.3	De ser requerido la planta cuenta con filtro sanitario (lavabotas, pediluvio, estación de limpieza y desinfección de calzado) a la entrada del área de proceso, bien ubicados, dotados y con la concentración de desinfectante requerida.		
2.6.4	Se evidencia cerca a los lavamanos separación suficiente entre grifo y grifo y avisos o advertencias al personal manipulador sobre la necesidad de lavarse las manos luego de usar los servicios sanitarios, después de cualquier cambio de actividad, antes y después de iniciar las labores de producción.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 3	Diseño y Construcción	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 13	

Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 9 de 24

3.1	Los pisos, en áreas destinadas para la elaboración de alimentos, están contruidos con materiales que no generan contaminantes, son resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes, con acabados libres de grietas o defectos, o que acumulen residuos y que dificulten su limpieza, desinfección y mantenimiento.		
3.2	El sistema de tuberías y drenajes para la conducción y recolección de las aguas residuales cuenta con la capacidad y pendiente requerida para permitir la salida rápida y efectiva de los volúmenes máximos generados por la planta, los drenajes de los pisos cuentan con rejilla de protección (en buen estado/ correctamente instaladas), su ubicación no representa un riesgo de contaminación de los alimentos y ambientes de trabajo.		
3.3	Las paredes son de material resistente, de colores claros, no absorbentes, lisas y de fácil limpieza y desinfección, se encuentran limpias y en buen estado.		
3.4	Las uniones entre las paredes y entre éstas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad, facilitan su remoción y demás procesos de limpieza y desinfección.		
3.5	Los techos o zonas altas están diseñados y contruidos de forma que se evita la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de hongos, el desprendimiento superficial y facilita la limpieza, desinfección y mantenimiento.		
3.6	De contar con techos falsos o doble techos estos se encuentran contruidos de materiales impermeables, resistentes, lisos, cuentan con accesibilidad a la cámara superior, sus láminas no son de fácil remoción y permiten realizar labores de limpieza, desinfección y mantenimiento.		
3.7	Las ventanas, puertas y otras aberturas están contruidas de forma que se evita la entrada y acumulación de polvo, suciedad, plagas, están provistas de malla anti-insecto (de fácil limpieza), se encuentran en buen estado, libres de corrosión,		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 10 de 24

	mohos, limpias. Los vidrios de las ventanas ubicados en áreas de proceso cuentan con protección en caso de ruptura.		
3.8	Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos previenen el ingreso de plagas y otros tipos de vectores.		
3.9	Las escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas), están construidas de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza y desinfección de la planta.		
3.10	Las cajas de instalaciones eléctricas, mecánicas y de prevención de incendios están diseñadas y con un acabado de manera que impiden la acumulación de suciedades y el albergue de plagas.		
3.11	Las áreas de producción se encuentran con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial).		
3.12	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado, limpias y funcionan correctamente.		
3.13	No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN Ni para Bodegas de Proveedores Las áreas de elaboración poseen sistemas de ventilación directa o indirecta. Estos no contribuyen a la contaminación o a la incomodidad del personal. La ventilación es adecuada, previene la condensación de vapor, polvo y facilitan la remoción de calor. Las aberturas para circulación del aire están protegidas con mallas anti-insecto de material no corrosivo y de fácil limpieza, desinfección y mantenimiento.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 3.2	Equipos y Utensilios	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 15	

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 11 de 24

Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.

3.2.1	Los equipos y utensilios están fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión. En lo posible los equipos evitan el contacto del alimento con el ambiente que lo rodea. Las superficies externas de estos facilitan su limpieza y desinfección, evitan la acumulación de suciedad, microorganismos, plagas y otros agentes contaminantes. Los equipos funcionan correctamente.		
3.2.2	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica de los procesos tecnológicos, evitan la contaminación cruzada y las áreas circundantes están a una distancia que permite el funcionamiento adecuado y facilita el acceso para la inspección, mantenimiento, limpieza, desinfección y tránsito del personal manipulador.		
3.2.3	Todas las superficies de contacto con el alimento dentro del proceso de producción cumplen con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012 (verificar soporte).		
3.2.4	Las piezas, utensilios o accesorios de equipos están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso.		
3.2.5	Los recipientes empleados para materiales no comestibles y desechos no presentan fugas, están identificados, son impermeables, son de fácil limpieza y desinfección y de ser requerido, están provistos de tapa hermética. (No son empleados para almacenar alimentos).		
3.2.6	Los ángulos internos de las superficies de contacto con el alimento poseen una curvatura continua y lisa, que eviten la retención de producto, de manera que puedan limpiarse con facilidad.		
3.2.7	Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos son de material resistente, inertes, sin poros, impermeables, fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección. Libre de fugas y		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 12 de 24

	ubicadas en sitios donde no representan riesgo de contaminación del producto.		
3.2.8	Las superficies exteriores de los equipos están diseñadas y construidas de manera que facilitan su limpieza y desinfección y eviten la acumulación de suciedades, microorganismos, plagas u otros agentes contaminantes del alimento.		
3.2.9	Los equipos donde se realizan las operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, manómetros, termógrafos, Peachímetros y otros que se requiera el proceso).		
3.2.10	Las mesas y mesones empleados en el manejo de alimentos cuentan con superficies lisas, bordes sin aristas, construidas con materiales resistentes, impermeables y de fácil limpieza y desinfección.		
3.2.11	Los equipos utilizados en los procesos de fabricación son lubricados con sustancias permitidas y empleadas racionalmente, de tal forma que se evite la contaminación del alimento o contaminación de los pisos y genere riesgo de accidente.		
3.2.12	Los cuartos fríos o equipos de refrigeración están construidos con materiales resistentes, fáciles de lavar y desinfectar, impermeables y se encuentran en buen estado, sin condensaciones y funcionan adecuadamente.		
3.2.13	Los equipos de frío disponen de termómetro de precisión, higrómetros, de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y no genera riesgo de contaminación para los productos.		
3.2.14	Se llevan registros de humedad y temperatura de los cuartos fríos o equipos de refrigeración.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 13 de 24

3.2.15	Las estibas de madera tienen certificado de inmunización, pilas o cubrepisos para el almacenamiento están fabricadas con materiales resistentes al uso y a la corrosión, libres de defectos y grietas, lisas, no absorbentes y no recubiertas de pintura.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 4	Personal Manipulador de Alimentos Prácticas Higiénicas y Medidas de Protección	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 11	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
4.1	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas epidemiológicas (revisar reportes).		
4.2	Todos los empleados que manipulan los alimentos portan uniforme adecuado, de color claro, sin bolsillos por encima de la cintura, sin botones o broches, se encuentra limpio y el calzado es cerrado de material resistente, impermeable, antideslizante, están dotados con los elementos de protección personal de acuerdo con la actividad que desempeñe (gafas, guantes, chaquetas, botas, etc.) y son de material sanitario.		
4.3	El uniforme del personal que manipula los alimentos es de uso exclusivo dentro del establecimiento donde se realizan las operaciones de fabricación, empaque y almacenamiento.		
4.4	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 14 de 24

4.5	Se evidencia en los manipuladores de alimentos el uso de mallas o cualquier medio efectivo para recubrir el cabello, así como tapabocas de forma adecuada y permanente (de acuerdo con el riesgo).		
4.6	El personal que manipula alimentos no usa maquillaje, joyas y las manos se encuentran limpias, uñas cortas y sin esmalte.		
4.7	En caso de ser necesario su uso en la operación, los guantes están en perfecto estado, limpios, desinfectados, según el color establecido por la actividad desarrollada y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación, después de su uso.		
4.8	El personal manipulador no come o fuma en las instalaciones o áreas de proceso. No realizan prácticas inadecuadas como rascarse, toser o escupir o se observan sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse.		
4.9	No se observan operarios sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse, los manipuladores y operarios salen e ingresan de la bodega con el uniforme.		
4.10	Los empleados que están en contacto directo con el producto no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas.		
4.11	Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan adecuadamente la indumentaria y dotación en material sanitario suministrado por la empresa.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 4.2	Educación y Capacitación	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 4	

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 15 de 24

Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.

4.2.1	Existe un plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimentos (BPM), que contenga al menos: metodología, duración, cronograma y temas específicos acorde con la empresa, el progreso tecnológico y al desempeño de los operarios.		
4.2.2	Se lleva registro del personal nuevo y antiguo, conforme a la capacitación que cada uno ha recibido.		
4.2.3	Existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) y su observancia durante la ejecución de las actividades diarias.		
4.2.4	El personal manipulador conoce y cumple las prácticas higiénicas en la manipulación de alimentos.		
TOTAL % DE CUMPLIMIENTO POR SECCION [PUNTUACION OBTENIDA/ (MAXIMA PUNTUACION MENOS CANTIDAD DE N.A OBTENIDOS)] *100			
5	Requisitos Higiénicos de Fabricación	PUNTUACION OBTENIDA	OBSERVACIONES
Sección 5.1	Materias Primas e Insumos No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN	MAXIMA PUNTUACION 7	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.1.1	Existen procedimientos escritos para el control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad (condiciones de conservación y aceptación y rechazos).		
5.1.2	Se llevan registros del control de calidad de las materias primas (revisar registros).		
5.1.3	Todas las materias primas que ingresan a la planta tienen la ficha técnica y está disponible cuando se requiera.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 16 de 24

5.1.4	Las materias primas e insumos están rotulados de conformidad con la normatividad sanitaria vigente, están dentro de su vida útil y las condiciones de recepción evitan la contaminación y proliferación microbiana.		
5.1.5	Previo al uso de las materias primas e insumos son inspeccionados y sometidos a los controles de calidad establecidos.		
5.1.6	Las materias primas son conservadas y usadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y se manipulan de manera que minimiza el riesgo de contaminación.		
5.1.7	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 5.2	Empaques y embalajes No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 3	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.2.1	Los empaques y embalajes están fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento de acuerdo con las resoluciones 683, 4142, 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013.		
5.2.2	Los materiales de empaque son inspeccionados antes de su uso, están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.		
5.2.3	Los empaques son almacenados en adecuadas condiciones de limpieza y desinfección, están alejados de focos de contaminación y debidamente protegidos.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 17 de 24

PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 5.3	Operaciones de Fabricación	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 12	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.3.1	Se realizan los controles requeridos en las etapas críticas del proceso (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo) para asegurar la inocuidad del producto.		
5.3.2	En las operaciones críticas se registran las variables del proceso.		
5.3.3	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial o continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto.		
5.3.4	Las operaciones de fabricación son suficientes y están validadas para las condiciones del proceso.		
5.3.5	Los procedimientos mecánicos de manufactura (Ej. alimentación de materias primas a tolvas) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación.		
5.3.6	Las áreas de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano.		
5.3.7	La zona de producción y los equipos cuentan con mecanismos para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños (detectores de metal o cualquier otro método apropiado).		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 18 de 24

5.3.8	La planta cuenta, con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso de producción y se toman las medidas para evitar la contaminación cruzada.		
5.3.9	Se tienen establecidos los procedimientos para liberar las diferentes referencias de Alimentos de Alto Valor Nutricional.		
5.3.10	Se ejecutan apropiadamente los procedimientos para liberar las diferentes referencias de producto terminado.		
5.3.11	Se llevan registros de los lotes liberados por el departamento de Aseguramiento de Calidad del contratista.		
5.3.12	Los utensilios usados en las áreas de recepción, almacenamiento, producción, y despacho final de producto terminado no son en material que puedan presentar ruptura (vidrio) ni contaminación del alimento.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 5.4	Operaciones de Envasado, Empaque y Embalaje No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN	PUNTUACION OBTENIDA :	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 4	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.4.1	El envasado, empaque y embalaje se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área es exclusiva para tal fin.		
5.4.2	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (Verificar versus artes finales de cada producto).		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 19 de 24

5.4.3	La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso.		
5.4.4	La planta cuenta con registros de trazabilidad y se conservan por toda la vigencia del contrato que se está ejecutando.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 5.5	Almacenamiento de Producto Terminado (Diligencie el Formato Anexo: CONTROL INVENTARIOS BODEGAS SATELITE DE REDISTRIBUCION DE AAVN)	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
		MAXIMA PUNTUACION 6	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.5.1	Se llevan controles de entradas, salidas y rotación de los productos por lote: Fecha de ingreso, referencia, cantidad de ingreso (kg), fecha de salida, bodega de destino, saldos (Kg) y responsables.		
5.5.2	Se llevan registros del almacenamiento del producto terminado.		
5.5.3	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas de (temperatura, humedad, circulación de aire) y se llevan registros de las condiciones del almacenamiento.		
5.5.4	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito.		
5.5.5	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente en estibas o pilas, sobre palés apropiados, con adecuada separación de las paredes y del piso.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 20 de 24

5.5.6	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y/o por defectos de fabricación se almacenan en un área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final y se tiene registros del proceso de desnaturalización del producto.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 5.6	Condiciones de Transporte	PUNTUACION OBTENIDA: MÁXIMA PUNTUACION 10	OBSERVACIONES
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
5.6.1	Las condiciones de transporte previenen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto.		
5.6.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones de limpieza y desinfección para el transporte de los productos.		
5.6.3	El área designada por el contratista inspecciona los vehículos antes de cargar los alimentos y lleva registros de verificación acorde con los requisitos a cumplir.		
5.6.4	Los vehículos cuentan con los debidos mecanismos que eviten la sustitución o sustracción del producto durante el transporte.		
5.6.6	Los productos no se disponen directamente sobre el piso del vehículo.		
5.6.7	Los vehículos utilizados corresponden a modelos no inferiores al año 2010.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 21 de 24

5.6.8	Los vehículos cumplen con los requisitos de ley como certificado vigente de revisión técnico-mecánica y de emisiones de contaminantes.		
5.6.9	Los vehículos se someten a inspección por la entidad sanitaria de control y se tienen los soportes.		
5.6.10	No se transporta en el mismo vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas o que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento o la materia prima.		
5.6.11	Los vehículos transportadores de alimentos llevan en su exterior en forma claramente visible la leyenda: “Transporte de Alimentos”.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
6	Aseguramiento y Control de la Calidad	PUNTUACION OBTENIDA:	OBSERVACIONES
Sección 6.1	Sistema de Control No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN	MAXIMA PUNTUACION 9	
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, “TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA”, como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos.		
6.1.2	Se tienen fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación).		
6.1.3	Se cuenta con planes de muestreo.		
6.1.4	Se tienen fichas técnicas de producto terminado con criterios claros de aceptación, liberación y rechazo.		
6.1.5	Se llevan registros del cumplimiento a fichas técnicas de producto terminado, según plan de muestreo.		

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 22 de 24

6.1.6	Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo de materia prima, y se llevan registros.		
6.1.7	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso.		
6.1.8	Existen manuales de procedimiento y se llevan registros de servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos, utensilios e instalaciones.		
6.1.9	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración y verificación o validación de equipos e instrumentos de medición y se llevan registros.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
Sección 6.2	Laboratorio No Aplica para Bodegas de almacenamiento AAVN	PUNTUACION OBTENIDA: MAXIMA PUNTUACION 3	OBSERVACIONES
Realice la calificación por sección de la siguiente manera (CUMPLE marque 1, NO CUMPLE marque 0, NO APLICA marque (NA=1), tenga en cuenta la PUNTUACIÓN POR SECCION, la MÁXIMA PUNTUACIÓN y los NA, para que realice la calificación final, "TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA", como se indica en la fórmula al final del instrumento.			
6.2.1	La planta tiene laboratorio propio.		
6.2.2	La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio externo.		
6.2.3	verificar el ultimo concepto sanitario expedido por la entidad competente y la ejecución de los planes de mejora si aplica.		
PUNTUACION POR SECCION = (PUNTUACION OBTENIDA- NA)			
TOTAL % DE CUMPLIMIENTO DE LA VISITA (Σ PUNTUACION POR SECCION MENOS LAS N.A) / PUNTUACION MAXIMA TOTAL POR SECCION – ΣNA) *100			
Fecha de la última visita realizada por la entidad sanitaria: _____ Porcentaje de cumplimiento de la visita: _____ Adjuntar copia escaneada del acta: _____			
Observaciones (Citar numerales): 			

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 23 de 24

Firma del profesional o funcionario que realizó la visita
Nombre:
Firma:
C.C:
Cargo:
Entidad:
Firma por parte de (empresa o punto visitado)
Nombre:
Firma:
C.C:
Cargo:
Entidad:

TABLA GUIA

TOTAL, SECCIONES	IDENTIFICACION DE LA SECCIÓN	PUNTUACION MAXIMA POR SECCIÓN	PUNTUACION POR SECCION EVALUADA	NA (NO APLICA, POR SECCIÓN)
1	1	15		3
2	2.1	8		4
3	2.2	5		5
4	2.3	7		3
5	2.4	6		0
6	2.5	3		0
7	2.6	4		2
8	3	13		4
9	3.2	15		15
10	4	11		5
11	4.2	4		0
12	5.1	7		7
13	5.2	3		3

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN INSTRUMENTO DE VERIFICACIÓN CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS SANITARIOS PLANTAS DE PRODUCCIÓN, BODEGAS DE ALMACENAMIENTO Y PROVEEDORES PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS DE ALTO VALOR NUTRICIONAL	IN1.PP	18/12/2025
		Versión 3	Página 24 de 24

14	5.3	12		12
15	5.4	4		4
16	5.5	6		1
17	5.6	10		0
18	6.1	9		0
19	6.2	3		3
Σ PUNTUACION POR SECCION - NA)				71

CONTROL DE CAMBIOS

Fecha	Versión	Descripción del Cambio
20/05/2025	2	Se elimina información repetida y se agrega la tabla guía de calificación.
02/05/2025	1	Se eliminan espacios en blanco.

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

LOS DATOS PROPORCIONADOS SERÁN TRATADOS DE ACUERDO A LA POLÍTICA DE TRATAMIENTO DE DATOS PERSONALES DEL ICBF Y A LA LEY 1581 DE 2012.