

El Instituto Nacional de Bienestar Estudiantil en cumplimiento de las disposiciones de la Ley No.340-06 sobre Compras y Contrataciones Públicas de Bienes, Servicios, Obras y Concesiones, de fecha Dieciocho (18) de Agosto del Dos Mil Seis (2006), modificada por la Ley 449-06 de fecha Seis (6) de Diciembre del Dos Mil Seis (2006) y su reglamento de aplicación emitido mediante el Decreto 416-23, de fecha catorce (14) de septiembre del 2023, conforma la Comisión de Peritos para la etapa de evaluación técnica en cuanto a la visita y verificación de lo establecido y presentado en los formularios destinados para tales fines por los diferentes participantes en el proceso _____, en lo relativo a la ubicación de la unidad productiva y su capacidad instalada en el mencionado proceso de adquisición. Que en fecha _____ del mes _____ del año 2025, siendo las _____ horas de la _____ (mañana/tarde), el/la señor(a) _____ cédula no. _____ en calidad de Perito Técnico, se presentó en _____ en la siguiente dirección _____, donde dice tener formal ubicación y domicilio la empresa _____ RNC _____ representada por el/la señor/a _____ cédula no. _____.

El Perito Técnico comprobó lo siguiente:

PRIMERO: El Perito Técnico comprobó que la dirección visitada _____ (**COINCIDE/ NO COINCIDE**) con la dirección presentada por la empresa y su representante en los formularios destinados para esto en su propuesta técnica sometida para participar en el proceso de referencia _____, y que por lo tanto _____ (**PROCEDE/ NO PROCEDE**) la etapa de evaluación de la capacidad instalada.

SEGUNDO: El Perito Técnico encontró en la unidad productiva visitada que los equipos, herramientas y espacios encontrados son los siguientes: (VER ANEXO: FORMULARIO DE CAPACIDAD INSTALADA).

TERCERO: El Perito Técnico encontró en la unidad productiva visitada las siguientes condiciones de BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA: (VER ANEXO: FORMULARIO INABIE-DGA-FO- 003).

Perito Técnico

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

GEOLOCALIZACIÓN DE LA EMPRESA

LATITUD

LONGITUD

I- EVALUACIÓN CAPACIDAD INSTALADA ÁREA PREPARACIÓN ALMUERZO ESCOLAR

NO.	CRITERIOS A EVALUAR	CANTIDAD MÍNIMA REQUERIDA	CANTIDAD
EQUIPOS INSTALADOS MÍNIMOS REQUERIDOS			
1	Hornillas (P50, P40 o similar).	6	
2	Congelador.	1	
3	Refrigerador.	1	
4	Horno.	1	
5	Campanas con filtros con sistema de extracción (ductos y extractor).	1	
6	Envases de conservación y transporte de alimentos de material grado alimentario y/o chafing dish.	4	
7	Vehículo(s) para transportar alimentos.	1	
EQUIPOS INSTALADOS ADICIONALES		CANTIDAD	
1	Hornillas (P50, P40 o similar).		
2	Congelador.		
3	Refrigerador.		
4	Horno.		
5	Campanas con filtros con sistema de extracción (ductos y extractor).		
6	Envases de conservación y transporte de alimentos de material grado alimentario y/o chafing dish.		
7	Vehículo(s) para transportar alimentos.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

EQUIPOS INSTALADOS OPCIONALES Y CERTIFICACIÓN		CANTIDAD
1	Marmita.	
2	Sartén volcable.	
3	Sistema de purificación de agua.	
4	Generador eléctrico.	
5	Certificación INDOCAL NORDOM 646.	
6	Procesadora de alimentos.	
7	Mezcladora de masa (para pures y mangú).	
8	Certificación de higiene y manipulación de alimentos del supervisor o jefe de cocina.	
9	Certificación de buenas prácticas de manufactura del supervisor o jefe de cocina.	

II- EVALUACIÓN CAPACIDAD INSTALADA ÁREA DE PREPARACIÓN DE FRUTAS FRESCAS

NO.	CRITERIOS A EVALUAR	CANTIDAD
EQUIPOS/UTENSILIOS/MEDIOS DE ALMACENAMIENTO INSTALADOS REQUERIDOS		
1	Aire acondicionado.	
2	Lavadero de acero inoxidable de dos compartimientos.	
3	Mesa de trabajo de acero inoxidable.	
4	Refrigerador para conservar las frutas luego de cortadas.	
5	Neveras hieleras portátiles para el transporte y conservación de envases con frutas a los centros educativos. (Con aislamiento y tapa con cierre hermético).	

Perito Técnico

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

1.0 EDIFICIO E INSTALACIONES

1.1 ÁREA EXTERNA

CUMPLE

NO CUMPLE

1.1.1	La empresa está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación.		
1.1.2	La empresa y sus alrededores están libre de basura, objetos en desuso y animales domésticos.		
1.1.3	Los diferentes accesos a la empresa, así como sus alrededores se encuentran en buen estado de mantenimiento.		
1.1.4	Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la empresa.		
1.1.5	El sistema de drenaje externo es adecuado y los alrededores están libres de agua estancada.		

1.2 ÁREA INTERNA

El área interna de la empresa debe tener dos espacios debidamente identificados:

- 1- Área de proceso del almuerzo escolar.
- 2- Área de preparación de frutas frescas.

El área destinada exclusivamente para la preparación de frutas frescas debe contar con aire acondicionado y permanecercerrada durante las operaciones para evitar contaminación.

1.2.1	El espacio del establecimiento es suficientemente amplio para permitir que los empleados puedan realizar las operaciones.		
1.2.2	Los equipos están ubicados de forma que se permita el acceso a los alrededores y se pueda realizar fácilmente la limpieza y desinfección del área, evitando la acumulación de grasa, agua posada, desechos o basura.		
1.2.3	Los equipos están ubicados de acuerdo con el orden del proceso para evitar contaminación cruzada.		
1.2.4	Las áreas de la cocina no se encuentran en espacios abiertos y sin protección.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

1.3 PISOS		CUMPLE	NO CUMPLE
1.3.1	Los pisos están contruidos de material fácilmente lavable, no porosos, limpios y sin acumulación de agua.		
1.3.2	Se encuentran en buen estado de conservación. Sin perforaciones, grietas o roturas que puedan ocasionar accidentes o acumulación de sucio, grasa o basura.		
1.3.3	Poseen drenaje adecuado con rejillas en buenas condiciones.		
1.3.4	Tienen la inclinación adecuada para efecto de drenaje.		
1.4 PAREDES			
1.4.1	Las paredes no tienen orificios ni huecos que permitan el acceso de las plagas.		
1.4.2	La pintura no está descascarada ni tiene partículas desprendibles en el área de manipulación y preparación de los alimentos.		
1.4.3	No presentan filtraciones o humedad en el área de manipulación y preparación de los alimentos.		
1.4.4	Están contruidas de material liso (no pueden ser de cristal), deben ser fácilmente lavable y se encuentran en buen estado de conservación.		
1.4.5	Están limpias sin residuos de alimentos.		
1.5 TECHOS			
1.5.1	Se encuentra en buen estado y no permiten el paso de las plagas.		
1.5.2	La pintura no está descascarada, ni posee partículas desprendibles en el área de manipulación y preparación de los alimentos.		
1.5.3	Están libres de filtraciones, humedad, gotera ni condensación.		
1.5.4	Están contruidos de material liso y se mantienen bien conservados.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

1.5 TECHOS (continuación)		CUMPLE	NO CUMPLE
1.5.5	Se encuentran higienizados y sin acumulación de sucio.		
1.6 VENTANAS			
1.6.1	Las ventanas exteriores cuentan con mallas de protección contra plagas.		
1.6.2	Se encuentran en buen estado, limpias y libres de corrosión o moho.		
1.6.3	Están construidas de material lavable adecuado.		
1.6.4	Los marcos están limpios y en buen estado.		
1.7 PUERTAS			
1.7.1	Están construidas de material lavable adecuado (no pueden ser de cristal).		
1.7.2	Se encuentran en buen estado, limpias y libres de corrosión o moho.		
1.7.3	Tienen cierre hacia afuera. Una vez cerradas no dejan espacio para el ingreso de animales o insectos.		
1.7.4	La puerta de acceso al exterior cuenta con mallas de protección contra plagas.		
1.8 INSTALACIONES ELÉCTRICAS			
1.8.1	Están protegidas, limpias y en buen estado.		
1.8.2	No representan un riesgo para las operaciones y el personal.		
1.9 ILUMINACIÓN			
1.9.1	Las lámparas están protegidas para evitar contaminación en caso de roturas.		
1.9.2	Están en buen estado y limpias.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

1.9 ILUMINACIÓN (continuación)		CUMPLE	NO CUMPLE
1.9.3	La iluminación (natural o con lámparas) es adecuada y suficiente para las operaciones.		
1.10 VENTILACIÓN			
1.10.1	Es suficiente para evitar calor excesivo según la cantidad de empleados y equipos.		
1.10.2	Se elimina la condensación y el aire contaminado del interior de la planta o cocina.		
1.10.3	Los ventiladores y extractores están limpios y en buen estado.		
2.0 ABASTECIMIENTO DE AGUA			
2.1	El agua utilizada en el proceso es potable.		
2.2	Los medios de almacenamiento (tanques, cisternas, tinacos) están protegidos con tapa para evitar contaminación.		
2.3	El nivel de las tapas en cisterna está por encima del nivel del piso.		
2.4	Los medios de almacenamiento de agua se limpian y desinfectan periódicamente. (Requerir registros de limpieza).		
2.5	La planta dispone de suministro de agua suficiente para las operaciones y la limpieza adecuada.		
3.0 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS			
3.1	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa un riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con estos.		
3.2	Las tuberías de evacuación de aguas residuales desembocan en desagües bien diseñados. (Con rejillas y la correcta inclinación para evitar acumulación de aguas residuales).		
3.3	El sistema de desechos líquidos permite su eliminación, sin que se produzca acumulación de líquidos o residuos de alimentos.		
3.4	El sistema de eliminación de desechos líquidos no produce malos olores, liqueos o lixiviados en el suelo que puedan contaminar los depósitos de agua, por ejemplo.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

3.0 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS (continuación).		CUMPLE	NO CUMPLE
3.5	Las trampas de grasas están bien ubicadas y diseñadas de modo que permiten su limpieza.		
4.0 MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS			
4.1	Existe en el área externa un depósito destinado exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos y basura adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento.		
4.2	Existen suficientes zafacones para la recolección interna de desechos sólidos o basuras.		
4.3	Los zafacones están bien ubicados e identificados conforme a los tipos de residuos y desechos.		
4.4	Los zafacones tienen tapas, fundas plásticas en su interior y se mantienen tapados.		
4.5	Los zafacones son removidos con la frecuencia necesaria para evitar la generación de malos olores, molestia sanitaria, contaminación de los productos, insumos y/o superficies y proliferación de plagas.		
4.6	Después de desocupados los recipientes, se lavan antes de ser colocados en sus respectivos lugares. Requerir que se muestre el área en la que se realiza el lavado. Debe ser un área distinta y separada del área en la que se manipulan los alimentos.		
5.0 SERVICIO DE HIGIENE PERSONAL		CUMPLE	NO CUMPLE
5.1	Los baños están ubicados fuera del área de manipulación y elaboración de los alimentos para evitar contaminación.		
5.2	Los lavamanos están limpios, bien mantenidos, disponen de jabón y dispensador de papel toalla cortada o de codos evitando el contado con el resto del producto o la contaminación cruzada.		
5.3	Se dispone de suficiente agua potable para el lavado de las manos.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

Código: INABIE-DGA-FO-003

Versión: 09

Emisión: Octubre/2023

Revisión: Febrero/2025

Formulario

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

5.0 SERVICIO DE HIGIENE PERSONAL (Continuación).		CUMPLE	NO CUMPLE
5.4	Los inodoros están en buenas condiciones, disponen de abundante agua y papel higiénico.		
5.5	Los baños están limpios y ordenados.		
6.0 CONTROL DE PLAGAS			
6.1	La empresa tiene definido un programa de control de plagas actualizado y lo aplica correctamente.		
6.2	Los productos químicos (plaguicidas) aplicados han sido aprobados para la industria alimentaria y las autoridades correspondientes. (Ministerio de Salud Pública, Ministerio de Agricultura, Ministerio de Medio Ambiente, etc.).		
6.3	Existen registros escritos de la aplicación de las medidas o productos contra plagas.		
6.4	No se observa o evidencia productos químicos (plaguicidas) o residuos de estos en el área de manipulación de alimentos. (Evidenciar por fotos o toma de muestra, según aplique).		
6.5	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños causados por plagas.		
6.6	Los productos químicos (plaguicidas) para el control de plagas son utilizados de manera externa.		
6.7	Los productos químicos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan alejados de los alimentos, protegidos y bajo llave.		
6.8	Están los dispositivos para el control de plagas (lámparas, mallas, trampas, etc.) en buen estado y ubicados correctamente.		
7.0 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			
7.1	La empresa tiene definido un programa de limpieza y desinfección de equipos, herramientas, utensilios y áreas.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

7.0 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (Continuación).		CUMPLE	NO CUMPLE
7.2	Los productos químicos son aprobados para su uso en procesos de alimentos.		
7.3	Los utensilios de limpieza están colocados en lugares específicos, identificados y alejados del área de manipulación de alimentos.		
7.4	Existe un área en condiciones adecuadas para fregar, desinfectar y enjuagar los utensilios utilizados para elaborar los alimentos.		
7.5	Existen procedimientos escritos de limpieza y desinfección.		
7.6	Existen registros que indican que se realiza la limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, y utensilios.		
7.7	Existe un área para almacenar los productos químicos de limpieza fuera del área de manipulación de los alimentos.		
8.0 MANEJO DE MATERIAS PRIMAS			
8.1	Las materias primas o insumos empleadas se encuentran dentro de su vida útil.		
8.2	Se disponen de registros para evaluar las materias primas al momento de su recepción.		
9.0 ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS			
9.1	Se dispone de un área para el almacenamiento de las materias primas que no requieren refrigeración. El área está en buenas condiciones físicas (pisos, techos, paredes, ventilación, iluminación).		
9.2	Los productos son colocados de manera ordenada sin estar en contacto con el piso y las paredes (en tarimas, anaqueles, estantes).		
9.3	Se llevan controles de rotación de las materias primas de acuerdo con el orden de llegada y consumo según el criterio "primero en entrar, primero en salir". (PEPS).		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

Código: INABIE-DGA-FO-003

Versión: 09

Emisión: Octubre/2023

Revisión: Febrero/2025

Formulario

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

10.0 ALMACENAMIENTO EN FRÍO		CUMPLE	NO CUMPLE
10.1	Se dispone de neveras, congeladores o cuartos fríos para la conservación de los alimentos que requieran refrigeración o congelamiento, limpios y en buen estado de funcionamiento.		
10.2	Los alimentos están dispuestos de forma organizada y separados adecuadamente para prevenir la contaminación cruzada.		
10.3	Existen termómetros para controlar las temperaturas.		
10.4	Se llevan los registros de las temperaturas de las neveras, congeladores y cuartos fríos.		
10.5	Se llevan controles de rotación de acuerdo con el orden de llegada y consumo según el criterio "primero en entrar, primero en salir". (PEPS).		
11.0 EQUIPOS Y UTENSILIOS			
11.1	El área de cocción de los alimentos del almuerzo escolar dispone de campanas, extractores y ductos en buen estado para recoger el humo y grasa que se genera en el proceso de preparación de los alimentos.		
11.2	Los equipos de proceso (estufas, campanas, hornos, cortadoras, procesadores, licuadoras, etc.) están en condiciones adecuadas de funcionamiento.		
11.3	La cantidad de equipos son suficientes para las operaciones.		
11.4	No utilizan superficies de madera en el proceso de preparación de los alimentos.		
11.5	Las mesas de trabajo tienen tope de acero inoxidable.		
11.6	Los equipos y utensilios son resistentes a la corrosión y son fácilmente lavables.		
11.7	Los equipos y utensilios están en buen estado y han sido contruidos de material no poroso que no transmitan olores, sabores o bacterias.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

III- EVALUACIÓN BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

12.0 OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE DE LAS RACIONES ALIMENTICIAS		CUMPLE	NO CUMPLE
12.1	Se dispone de un área para el envasado de los alimentos en condiciones adecuadas de higiene y orden.		
12.2	Los envases son de material aprobados para envasar alimentos calientes (grado alimentario).		
12.3	El envasado y empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación de los alimentos y proliferación de microorganismos.		
13.0 TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN DE LAS RACIONES			
13.1	La empresa dispone de vehículos cerrados en buen estado de funcionamiento, limpios y con capacidad para colocar las comidas preparadas y las raciones de frutas de manera ordenada y sin riesgo de contaminación.		
13.2	Los vehículos se encuentran en condiciones sanitarias de aseo y operación para el transporte de los alimentos.		
13.3	Los alimentos dentro de los vehículos son colocados de forma tal que garanticen la inocuidad (no directamente en el piso).		
14.0 INSTALACIONES DE GAS			
14.1	Se evidencian tuberías de gas rígidas.		
14.2	Se observan reguladores de gas industriales.		

**EVALUACIÓN DE LA CAPACIDAD INSTALADA
DE LAS COCINAS / BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (BPM)**

Observaciones ofrecidas por el oferente:

Observaciones del perito técnico:

Perito Técnico

El representante legal de la empresa manifiesta reconocer como válida y aceptable toda la información contenida en esta acta:

Nombre: _____ **Firma** _____

Sello de la Empresa