

## MINISTERIO DE PROTECCIÓN SOCIAL

### RESOLUCIÓN 003774

10/11/2004

Por la cual se adopta la Norma Técnica Armonizada de Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética y la Guía de Verificación de Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética.

El Ministro de la Protección Social, en ejercicio de sus atribuciones legales, en especial de las conferidas en el artículo 565 de la Ley 9ª de 1979, numeral 33 del artículo 2º del Decreto 205 de 2003 y en desarrollo de lo establecido en el artículo 29 de la Decisión 516 de 2002 de la Comunidad Andina, y

#### CONSIDERANDO:

Que en el marco de lo dispuesto en el artículo 29 de la Decisión 516 de 2002 de la Comunidad Andina, a los Países Miembros dentro de los que se encuentra Colombia les corresponde adoptar la "Norma Técnica Armonizada de Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética", contenida en el Anexo 2 de dicha decisión titulado "NORMAS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA PARA LA INDUSTRIA DEL COSMETICO EN LA COMUNIDAD ANDINA", la cual se constituye en una herramienta necesaria para garantizar la calidad de los productos cosméticos;

Que en desarrollo de lo anterior, es indispensable la adopción de una guía de verificación para la certificación voluntaria del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética;

Que en mérito de lo expuesto,

#### RESUELVE:

**Artículo 1º.** Adóptase la "Norma Técnica Armonizada de Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética" contenida en el Anexo número 1 que hace parte integral de la presente resolución.

**Artículo 2º.** Adóptase "La Guía de Verificación de Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética" contenida en el Anexo número 2 que hace parte integral de la presente resolución, para la certificación voluntaria del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura Cosmética por parte de los establecimientos fabricantes de productos cosméticos en Colombia.

**Parágrafo.** El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, certificará el cumplimiento de la Buenas Prácticas Manufactura Cosmética, quien para efectos de la vigilancia y el control sanitario, deberá efectuar como mínimo una visita de inspección anual a las entidades que

hayan sido certificadas.

**Artículo 3º.** La implementación y supervisión de las Buenas Prácticas de Manufactura de los productos cosméticos deberá estar bajo la dirección técnica de un químico farmacéutico de conformidad con lo establecido en el artículo 4º del Decreto 1945 de 1996.

**Artículo 4º.** La presente resolución rige a partir de la fecha de su publicación.

Publíquese y cúmplase.

Dada en Bogotá, D. C., a 10 de noviembre de 2004.

El Ministro de la Protección Social,

*Diego Palacio Betancourt.*

## **ANEXO NUMERO 1**

### **NORMA TECNICA ARMONIZADA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA COSMETICA**

#### **I. PERSONAL**

Cada empresa debe tener personal con los conocimientos, experiencia, competencia y motivación que su puesto requiere.

1. El personal debe tener la educación, capacitación y experiencia o combinación de estas, que le permitan el buen desempeño de las tareas asignadas.
2. Es necesario que el personal responsable o de gestión esté contratado a tiempo completo o por el tiempo en que la empresa se encuentre produciendo.
3. Es esencial identificar las necesidades de capacitación del personal, cualquiera sea su nivel dentro de la jerarquía de la empresa, y diseñar planes adecuados para alcanzar los propósitos de la capacitación.
4. Los cursos de entrenamiento pueden ser realizados por la misma empresa o por empresas externas especializadas, de acuerdo con sus recursos.
5. Tomando en cuenta el conocimiento técnico y la experiencia de una sección de personal determinada, se deben redactar e implantar cursos de capacitación adaptados a sus trabajos y responsabilidades. En consecuencia, es fundamental que el personal clave y el de fabricación reciban una capacitación completa en cuanto a los métodos y nivel de competencia requeridos para llevar a cabo diferentes operaciones (pesada, mezclado, mantenimiento, prácticas de higiene industrial, fabricación, verificación, entre otras).
6. El programa de capacitación debe ser objeto de revisiones y seguimientos periódicos.
7. Todo el personal debe saber leer y escribir el idioma castellano.

#### **II. ORGANIZACION**

La estructura organizacional debe estar claramente definida, a los efectos de comprender la organización y el funcionamiento de la compañía. Cada empleado debe conocer su responsabilidad y encontrar un lugar definido en la estructura.

La empresa debe poder contar con recursos adecuados y apropiados en cuanto a personal, instalaciones, equipos y maquinarias.

1. El responsable de control de calidad será independiente en sus competencias del responsable de producción.

2. Las empresas cosméticas deberán tener una organización adecuada, la cual deberá ser demostrada a través de organigramas generales, donde se contemple su estructura jerárquica.

3. Toda empresa dedicada a la manufactura de productos cosméticos debe contar con los servicios de un director técnico, quien será un profesional idóneo para el desempeño de sus funciones. Las legislaciones nacionales podrán definir profesiones específicas para el desempeño de este cargo.

### **III. SANEAMIENTO E HIGIENE**

La empresa deberá mantener los ambientes, equipos, máquinas e instrumentos, así como materias primas, componentes, graneles y productos terminados, en buenas condiciones de higiene.

El personal debe respetar prácticas de higiene y seguir las instrucciones de la empresa sobre cómo trabajar.

1. Todo el personal, antes de ser contratado y durante el tiempo de empleo, debe someterse a exámenes médicos, para garantizar un apropiado estado de salud que no ponga en riesgo de contaminación los productos en ninguna fase del proceso.

2. Cualquier afección en la piel será causal de separación temporal del trabajador del área de producción.

3. Debe evitarse el contacto directo de las manos del operario con materias primas y productos intermedios o a granel, durante las operaciones de fabricación o envasado.

4. La organización de la producción debe prevenir riesgos de agua estancada, polvo en la atmósfera, presencia de insectos u otros animales.

5. Los equipos de llenado y empaque deben ser limpiados y desinfectados de acuerdo con su diseño y uso.

6. Los productos de limpieza deben estar claramente identificados, para que nunca entren en contacto con los cosméticos.

7. Toda empresa dedicada a la elaboración de productos cosméticos, deberá contar con los elementos necesarios para la administración de primeros auxilios al personal que los necesite.

8. La empresa tendrá en funcionamiento un programa de limpieza; se verificará periódicamente el cumplimiento del mismo y se llevará un registro con las observaciones a que haya lugar.

9. La empresa aplicará un programa de fumigación y eliminación de roedores, llevando un registro de su cumplimiento.

En dichos programas deberán quedar claramente expresadas las medidas a

tomar que prevengan la contaminación de equipos, instalaciones, materias primas, materiales, productos intermedios, productos en proceso y productos terminados.

#### **IV. EQUIPOS, ACCESORIOS Y UTENSILIOS**

La maquinaria de la producción debe ser diseñada, instalada y mantenida de acuerdo con sus propósitos, sin poner en riesgo la calidad del producto. Asimismo, deberá ubicarse teniendo en cuenta los desplazamientos y ser limpiada de acuerdo con procesos definidos.

1. Las maquinarias y equipos se instalarán en ambientes lo suficientemente amplios, que permitan el flujo del personal y materiales y que minimicen las posibilidades de confusión y contaminación.
2. El material de los equipos, accesorios y utensilios no debe ser reactivo, adionante, ni absorbente, con las materias primas o con cualquier otro producto utilizado en la fabricación que se ponga en su contacto. Dicho material debe reunir características sanitarias tales como ser inalterable, de paredes lisas, que no presenten fisuras o rugosidades capaces de albergar restos que generen contaminaciones microbianas o de otro tipo.
3. Toda maquinaria o equipo que lo requiera debe someterse a programas de mantenimiento y verificación periódica a los efectos que estos sirvan realmente a los propósitos para los que están destinados.
4. Para los equipos de pesada e instrumentos de medición se debe realizar una calibración periódica.
5. Los equipos deben ser sanitizados periódicamente poniendo especial énfasis en la limpieza de llaves de paso, bombas, codos de tuberías, empalmes y demás, para evitar que sean focos de concentración de materias contaminables por flora microbiana o restos de producciones anteriores.
6. Los informes de limpieza, mantenimiento y utilización de los equipos, fechados y firmados por los responsables, formarán parte de la documentación del lote elaborado.
7. En los casos en que el equipo origine ruido o calor excesivos, se tomarán las precauciones necesarias para la protección de los operarios.

#### **V. MANTENIMIENTO Y SERVICIOS**

Las máquinas e instalaciones deben mantenerse en buenas condiciones de operación, de acuerdo con programas preestablecidos por departamentos competentes de la empresa o bien por cumplimiento de un contrato de mantenimiento. Debe existir un registro de todas las operaciones de mantenimiento llevadas a cabo en los equipos.

1. Las fuentes de los distintos tipos de agua deben ser mantenidas en condiciones apropiadas para que provean la calidad requerida, según el destino de cada una de ellas (desionizada, ablandada, purificada, estéril u otra).
2. Los equipos de producción de agua deben garantizar su calidad y la conformidad del producto terminado. Debe poder procederse a sistemas de desinfección, de conformidad con sistemas bien definidos.

3. Las tuberías deben construirse de manera de evitar la corrosión, riesgos de contaminación y estancamiento.
4. Los materiales deben ser elegidos de manera que la calidad del agua no se vea afectada. Asimismo, deben poder identificarse las tuberías de agua caliente, fría, desmineralizada y vapor. La calidad química y microbiológica debe ser monitoreada regularmente de acuerdo con procedimientos escritos, y cualquier anomalía debe ser seguida de una acción correctiva.
5. El aire comprimido de producción central o no, debe ser utilizado bajo permanente vigilancia para evitar contaminación con partículas materiales o microbianas, más allá de los niveles aceptados.
6. Los filtros de aire deben estar bajo control en su limpieza y en su eficiencia, según las especificaciones de cada área en particular.
7. Deben existir también instrucciones escritas referidas a la atención de los distintos servicios: electricidad, agua, vapor, gas, aire comprimido, vacío, calefacción y otros.
8. Deben existir programas de prevención de incendios y lucha contra el fuego, propios de la empresa o de acuerdo con la legislación vigente en el país.
9. La empresa deberá contar con programas para el tratamiento de efluentes, cuando corresponda, propios o de acuerdo con la legislación de su país.
10. La empresa deberá mantener programas de emergencia debidos a escapes tóxicos o por cualquier otra circunstancia, propios de la empresa o exigidos por la reglamentación legal de cada país.

## **VI. ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION**

Los materiales, así como también el producto terminado, debe ser guardado en condiciones apropiadas a su naturaleza, de manera de garantizar una eficiente identificación del lote, así como una correcta rotación.

1. Debe existir un sistema confiable que evite el uso del material rechazado, así como del material que aún no ha sido controlado.
2. Para el caso de almacenamiento de graneles, deben establecerse procedimientos específicos.
3. Deben existir procedimientos para el despacho de manera de asegurar que la calidad del producto no se vea alterada.
4. Antes de colocar el producto en el mercado debe asegurarse que cumple los estándares previamente fijados.
5. La confiabilidad del almacenamiento y la distribución depende del método utilizado. El método depende, a su vez, de la naturaleza del producto, el sistema de calidad de la empresa y el tipo de producción.

## **VII. MANEJO DE INSUMOS**

La recepción de materiales para la producción debe seguir procedimientos establecidos, cada despacho debe ser registrado y verificada su conformidad. Deben establecerse procedimientos internos sobre la identificación, transporte de materias primas y material de empaque.

Los registros deben contener información que permitan la identificación del producto. Entre los datos que deben consignarse figuran los siguientes:

- a) Nombre comercial en el remite y en los contenedores;
- b) Nombre dado al producto en la firma misma (por ejemplo, un código), si este nombre es diferente del dado por el proveedor;
- c) Fecha de recepción;
- d) Nombre del proveedor y número del lote;
- e) Cantidad total y número de contenedores recibidos.

2. El muestreo debe ser efectuado por personal competente, asegurando que el mismo sea representativo del lote enviado.

3. En la pesada, las materias primas y otros insumos deben ser identificados y cuantificados acorde con la fórmula del producto a elaborar.

4. Debe pesarse en recipientes limpios, balanzas verificadas documentalmente, validadas y acordes al peso a determinar, o directamente, en la cuba de elaboración.

5. Tanto en el muestreo como en la pesada deben tomarse las precauciones para evitar la contaminación cruzada y reposicionarse todos los contenedores de materia prima, para evitar cualquier riesgo o alteración de las mismas.

6. La compra o abastecimiento es una actividad esencial en el sistema de calidad, consiste en manejar recursos que vienen desde fuera de la empresa y que son claves para la manufactura. Se refiere a:

- a) Compra de materias primas y componentes, así como de la maquinaria para la manufactura;
- b) Contratos parciales o totales de manufactura, por ejemplo, con una empresa especializada en el tema.

7. Es esencial que las especificaciones de calidad sean establecidas en estrecha colaboración con los departamentos involucrados.

8. Las responsabilidades para las actividades principales deben ser claramente definidas, por ejemplo:

- a) Establecimiento de especificaciones de materias primas, componentes, entre otros;
- b) Aprobación a terceros y proveedores para asegurar la calidad;
- c) Establecimiento de condiciones en la relación proveedor-consumidor (asistencias, auditorías);
- d) Tener en cuenta los controles realizados por el proveedor o un tercero vinculado;
- e) Establecimiento de cláusulas contractuales sobre temas diversos como: La forma de llevar a cabo las inspecciones, criterio de aceptación o rechazo, acciones a tomar en caso de no conformidad o por modificaciones, entre otros;
- f) Otros requerimientos como precio, tiempos de entrega, o servicio postventa, si fuera necesario.

9. Los documentos de compras deben contener datos describiendo claramente el producto, además debe definirse en un procedimiento, las responsabilidades concernientes a la confección de la orden de compra, el tipo de información o de requisitos a ser mencionados.

10. Las empresas podrán mantener, adicionalmente, todos sus datos en forma de registros electrónicos o en medio magnético.

11. Los responsables de control de calidad conservarán una contramuestra del

insumo, hasta la consumición total del mismo en el proceso.

## **VIII. PRODUCCION**

En cada etapa de la producción deben concebirse y llevarse efectivamente a cabo, medidas dirigidas a garantizar la seguridad de uso del producto. En todo momento debería poder identificarse la pieza de un equipo, un instrumento, una materia prima, un material de empaque, un producto de limpieza o un documento.

Cualquier sustancia diferente a una materia prima o producto a granel no debe ni puede ser reunido con los ítem anteriormente citados, a fin de evitar la contaminación.

Las empresas podrán efectuar las operaciones de producción en su propia planta o acudir a terceros.

1. Las instrucciones relativas a la elaboración deben estar disponibles al comienzo del proceso.
2. Antes de comenzar una nueva elaboración debe controlarse que la maquinaria se encuentre limpia y en buenas condiciones de operación. Por otro lado, no deben existir elementos pertenecientes a procesos anteriores.
3. Cada producto a ser manufacturado debe ser identificado de manera que en cada etapa del proceso, cada operador pueda encontrar la referencia para llevar a cabo los controles necesarios.
4. Es esencial la posesión de una fórmula única con un modo operativo para una cantidad y máquina específica asociada al mismo.
5. Es importante precisar datos y condiciones de:
  - a) Maquinaria necesaria para manufacturar;
  - b) Fórmula única;
  - c) Tamaño de lote;
  - d) Listado de materias primas intervinientes con número de lote y cantidad pesada;
  - e) Modo operativo detallado: secuencias de agregado, temperatura, velocidades de agitación, tiempos, proceso de transferencia, entre otros.
6. En las operaciones de llenado y empaque:
  - a) La preparación: consiste en identificar los materiales de empaque y el granel;
  - b) Llenado y empaque: antes de comenzar debe controlarse la correcta limpieza de los equipos, así como la ausencia de materiales correspondientes al llenado y empaque anterior. Debe verificarse, además, que las instrucciones del empaque, muestreo y controles estén disponibles antes de comenzar la operación.
7. Los productos a ser empaquetados deben estar claramente etiquetados sobre la línea, para asegurar su identificación.
8. No podrán efectuarse fabricaciones de cosméticos de diferente naturaleza (sólidos, semisólidos, líquidos, etc.) en áreas comunes en forma simultánea, con los mismos equipos. La naturaleza de las operaciones a efectuar en la planta, depende de los tipos de cosméticos que se elaboren, algunos de los cuales presentan requerimientos específicos.
9. Toda elaboración de lote/partida se inicia con una orden de producción que

es copia fiel de la "fórmula maestra" vigente y cuyos términos son de estricto cumplimiento. Si eventualmente debe introducirse alguna modificación (materias primas, cantidades, técnicas, entre otros), la misma debe ser previamente aprobada por la dirección técnica, y debe quedar consignada en la orden de producción respectiva, con la justificación correspondiente y firma de los mismos responsables.

### **VIII.1 Producción y análisis por contrato**

Sea cual fuere el tipo de contrato, bien sea para el control de calidad, la fabricación total o parcial de un producto a granel, el llenado y empaqueo parcial o total de un producto, todas las operaciones de contratación se deben definir adecuadamente, a fin de obtener un producto de calidad conforme a los estándares. Para tal efecto, se debe hacer un convenio entre el contratante y el contratista para establecer la responsabilidad de cada una de las partes.

1. Es responsabilidad del contratante, evaluar la capacidad del contratista para llevar a cabo las operaciones adecuadas y asegurarse de que disponga, de los medios en su compañía (personal, instalaciones, maquinaria, aseguramiento de la calidad, entre otros). Si este es el caso, el contratante debe dar al contratista toda la información requerida, por ejemplo a través de un contrato escrito con detalles de las respectivas responsabilidades en las etapas pertinentes de la fabricación o el control de calidad.

2. El contratista debe respetar las condiciones y los términos formales preestablecidos. Debe prestar atención especial a los requerimientos técnicos que se han acordado. Debe facilitar todas las revisiones y auditorías que pueda requerir el contratante.

## **IX. GARANTIA DE CALIDAD**

### **IX.1 Operaciones de control de calidad**

Por operaciones de control de calidad se entienden todas aquellas operaciones que se realizan durante la fabricación con miras al monitoreo del cumplimiento con la calidad.

1. Es responsabilidad del personal de laboratorio el control de los bienes que se reciben, tanto como el control de los productos terminados.

2. Es responsabilidad del personal de fabricación, el control en el proceso.

3. Tanto los laboratorios como el personal de fabricación, deben disponer de la siguiente información:

- a) Especificaciones;
- b) Procedimiento de muestreo;
- c) Métodos de inspección y pruebas;
- d) Límites de aceptación.

4. En lo que se refiere a la fabricación, se deben llevar a cabo controles como los siguientes:

- a) Identificación (número de código interno, nombre comercial);



b) Número de lote y fecha.

5. Los resultados obtenidos se deben refrendar, emplear y registrar. Estos registros deben tener como mínimo la siguiente información:

a) Resultado de inspecciones, mediciones y chequeos, al igual que las observaciones de parte del personal que lleva a cabo las operaciones;

b) En el caso específico de aprobación, debe establecerse claramente la situación de rechazado, aprobado o pendiente;

c) Se puede utilizar cualquier tipo de sistema de registro, siempre y cuando los documentos puedan consultarse rápidamente, así como reproducirse y mantenerse en buenas condiciones.

6. Se deben guardar suficientes cantidades de muestras de cada lote usado, para permitir análisis completos; la misma condición se aplica a cada lote de productos terminados, que deben mantenerse en su empaque.

7. Las muestras identificadas deben almacenarse en áreas de acceso restringido, diseñadas especialmente para tal fin.

8. Para lograr un efectivo control de calidad en la fabricación, una empresa debe, entre otras cosas, ser capaz de reclutar personal con el conocimiento, la experiencia, la competencia y la motivación necesarias.

9. Es primordial identificar las necesidades de entrenamiento de personal en calidad, a cualquier nivel de la jerarquía y diseñar un plan de entrenamiento.

10. Teniendo en cuenta la habilidad y la experiencia de una sección del personal, se deben diseñar e implementar cursos de entrenamiento adaptados a sus trabajos y responsabilidades. En consecuencia, por ejemplo, el entrenamiento completo es esencial para todo el personal clave y el personal de fabricación, en relación con los métodos y la capacidad requerida para llevar a cabo diferentes operaciones (por ejemplo, el pesado, la mezcla, mantenimiento, higiene industrial, fabricación, chequeos en línea, entre otros).

## **IX.2 Sistema de Gestión de Calidad**

Para alcanzar los objetivos que se ha fijado una compañía, esta debe diseñar, establecer y mantener un sistema de calidad, el cual es adaptado a sus actividades y a la naturaleza de sus productos.

A nivel de producción, consta de un sistema completo incluyendo la estructura organizacional, las responsabilidades, los recursos disponibles, los procedimientos y los procesos, a fin de implementar la gestión de calidad se debe:

1. Definir claramente la estructura organizacional, a fin de entender la organización y el funcionamiento de la compañía.

2. Cada miembro del personal debe conocer sus responsabilidades y sus tareas específicas y debe ser capaz de encontrar su lugar dentro de la estructura.

3. La compañía debe poder depender de recursos adecuados y apropiados en cuanto a personal, a instalaciones y a maquinaria se refiere.

4. Cada empresa, de acuerdo con el monto y diversidad de su producción, debe establecer una estructura organizacional y emplear al personal adecuado en los diferentes campos de actividad; ellos deben ser personas cuyo

conocimiento, experiencia, competencia y motivación se adapten a las tareas y a las responsabilidades asignadas.

5. Las instalaciones se deben diseñar, construir o adaptar y mantener para satisfacer las condiciones exigidas por las actividades para las cuales fueron creadas. En particular la iluminación, temperatura, humedad y ventilación no deben afectar directa o indirectamente la calidad de los productos durante su fabricación o almacenamiento.

6. El equipo y la maquinaria deben ser puestos de forma que la movilización de materiales, la maquinaria y la gente no constituyan un posible riesgo para la calidad.

7. El mantenimiento del equipo y de la maquinaria se debe efectuar en forma eficiente para que puedan cumplir de forma efectiva el fin para el cual se crearon.

8. Cada compañía debe establecer su propio sistema de procedimientos e instrucciones de fabricación, teniendo en mente la naturaleza de su producción y la estructura organizacional que ha adoptado.

9. Los procesos utilizados en la fabricación deben ser perfeccionados previamente, antes de poner cualquier producto en el mercado.

10. Se debe tener cuidado para que estos procesos sean implementados en condiciones controladas apropiadamente.

### **IX.3 Auditoría de Calidad**

Las auditorías se deben efectuar de manera detallada e independiente, regularmente o cuando se soliciten, y las deben llevar a cabo personas competentes especialmente designadas. Estas auditorías pueden tener lugar bien en el sitio, o bien sea fuera del sitio de producción, en el punto de fabricación o de ubicación de los proveedores o los subcontratistas. Deben referirse al sistema de calidad en general.

## **X. DOCUMENTACION, ARCHIVO Y BIBLIOTECA**

Los documentos son indispensables para evitar errores provenientes de la comunicación verbal. La administración de estos documentos debe seguir un procedimiento donde se indique:

1. Persona responsable de la emisión.
2. Persona(s) a la que va dirigido.
3. Lugar y sistema de archivo de la documentación.

Si hubiera modificaciones en los procedimientos, deben mencionarse los motivos y la fecha de realización de dichas modificaciones.

1. La empresa debe poseer documentación acerca de los procedimientos de:
  - a) Muestreo de materias primas y materiales de empaque;
  - b) Procesos de manufactura como métodos de llenado y empaque; métodos de inspección de máquinas y equipos;
  - c) Limpieza y desinfección de máquinas utilizadas durante la manufactura;
  - d) Acciones a llevar a cabo antes de comenzar una operación de producción;

- e) Medidas a tomar y métodos a seguir en caso de no conformidad de materias primas, componentes, graneles, productos terminados;
  - f) Calibración de instrumentos de medición;
  - g) Reclamos.
2. Para una manufactura adecuada, es esencial mantener reglas documentadas y precisas para todas las operaciones. Estas deberían ofrecer una descripción de tallada de las operaciones para elaborar un cierto producto.
  3. Deben establecerse reglas de procesamiento y envasado para cada producto o grupo de productos.
  4. Las especificaciones deben describir los requerimientos que deben cumplir las materias primas, materiales de empaque, graneles, semiterminados y productos terminados.
  5. Las especificaciones deben precisar los siguientes detalles:
    - a) Número interno o identificación adoptada por la compañía;
    - b) Requerimientos cualitativos (químicos, físicos, microbiológicos) y cuantitativos para la aceptación;
    - c) Fecha posibles controles;
    - d) Referencia de métodos utilizados.
  6. Ante un incidente de calidad, debe poder llevarse a cabo una investigación eficiente. Para ello es esencial registrar los datos de procesos y empaque de cada lote.
  7. El desarrollo de un sistema de asociación entre los documentos establecidos, concernientes a las diferentes operaciones de manufactura, así como las operaciones de control ligadas a todos los diferentes materiales, debería permitir el rastreo del lote.
  8. Se deben realizar operaciones de registro y supervisión en cada fase de producción. Estas operaciones pueden consistir en:
    - a) Las mediciones y pruebas realizadas durante la fabricación y el empaquetado;
    - b) Los datos obtenidos de los equipos automatizados de procesamiento y verificación;
    - c) Los comentarios y observaciones que el personal de procesamiento y empaquetado formule durante la producción.
  9. Los documentos pueden conservarse juntos en un mismo lugar o en los distintos departamentos pertinentes, para fines de consulta.
  10. Las empresas podrán tener registros electrónicos, medios magnéticos u otro, como medio y sistema de documentación.
  11. Las empresas mantendrán la documentación legalmente exigible, por la legislación de cada País Miembro.
  12. Los procedimientos los fija la empresa en función de la naturaleza de su producción y de su estructura organizacional. Los mismos deben describir detalladamente, operaciones, precauciones y medidas a aplicar en las diferentes actividades productivas.

## **XI. EDIFICACIONES E INSTALACIONES**

La construcción, adecuación y el mantenimiento deben ser acordes a las necesidades propias de la actividad. La iluminación, temperatura, humedad,

ventilación, no deben afectar directa o indirectamente la calidad del producto, durante su manufactura o puesta en stock.

1. Los locales deben estar limpios y ordenados.
2. En las áreas de producción no debe haber personas ajenas a las mismas.
3. Las plantas cosméticas deben disponer de áreas específicas y separadas para las diferentes actividades que se realizan en ellas, a saber:

a) Fabricación;

b) Acondicionamiento y empaque;

c) Control de calidad;

d) Almacenes y despachos.

4. Las áreas destinadas a la elaboración de cosméticos se dedicarán exclusivamente a dicho fin. Podrán contemplarse excepciones para productos afines, previa autorización de la autoridad sanitaria competente.

5. Los drenajes deben tener un tamaño adecuado y estar directamente conectados a los ductos de desagüe impidiendo el retrosifonaje con los elementos necesarios. Además, los drenajes deben estar convenientemente protegidos, especialmente aquellos ubicados en las áreas de fabricación.

6. Deberá garantizarse el adecuado manejo de los desechos de acuerdo con las normas de control ambiental.

7. Tanto los vestuarios como los baños deben estar instalados cerca de las zonas de trabajo, convenientemente separados de las áreas de manufactura. Serán exclusivamente destinados al aseo y cambio de ropa del personal. Estarán adecuadamente ventilados y dotados de los servicios necesarios.

8. Todas las áreas donde exista peligro de contaminación por contacto o proyección de líquidos, deberán contar con instalaciones de duchas y piletas lavaojos, para el inmediato tratamiento de accidentes del personal.

9. Según el grado de contaminación a que sean susceptibles las áreas de producción, se clasifican en dos grandes grupos:

a) Negras: salas de entrada y de recepción, vestuarios y baños, talleres de mantenimiento, comedor, almacenes y oficinas;

b) Zonas Grises: Areas de fabricación y de envase.

Tal calificación se establece a efectos de extremar las precauciones para evitar la contaminación de productos, siendo las zonas grises las de mayor exigencia en la aplicación de medidas de reducción del riesgo sanitario.

**ANEXO NUMERO 2**

**REPUBLICA DE COLOMBIA**

**MINISTERIO DE LA PROTECCION SOCIAL**

**Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima**

**GUIA DE VERIFICACION DE BUENAS PRACTICAS  
DE MANUFACTURA COSMETICA**

FECHA: \_\_\_\_\_

RAZON SOCIAL: \_\_\_\_\_

ESTABLECIMIENTO NUEVO: Si \_\_\_\_\_ No \_\_\_\_\_

FECHA DE ULTIMA VISITA: \_\_\_\_\_

CONCEPTO TECNICO SANITARIO: \_\_\_\_\_

**1. PARTICIPANTES EN LA INSPECCION**

Funcionarios: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Funcionarios Empresa: \_\_\_\_\_

Representante Legal: \_\_\_\_\_

Director Técnico: \_\_\_\_\_

**1.2 Tipo de Inspección**

Inicial: \_\_\_\_\_

Seguimiento \_\_\_\_\_ Verificación \_\_\_\_\_

**2. GENERALIDADES DEL ESTABLECIMIENTO**

2.1 Dirección: \_\_\_\_\_

2.2 Ciudad: \_\_\_\_\_ Departamento \_\_\_\_\_

Teléfono: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

Dirección electrónica: \_\_\_\_\_

2.3 Nit: \_\_\_\_\_

2.4 Representante Legal: \_\_\_\_\_

Director Técnico: \_\_\_\_\_

C.C. \_\_\_\_\_ Título: \_\_\_\_\_

No. \_\_\_\_\_ Expedido por: \_\_\_\_\_

Fecha \_\_\_\_\_

2.5 Jornada Laboral: \_\_\_\_\_

2.6 Registro Profesional: \_\_\_\_\_

2.7 Certificado de Existencia y Representación Legal del establecimiento, vigente (Anexar original o copia)



## 5. PERSONAL

5.1	¿Cuenta el laboratorio con el personal necesario para el desarrollo de sus actividades?			
5.2	¿Está capacitado el personal en las funciones que realiza?	SI		NO
5.2.1	¿Existe un manual de funciones que involucre a todo el personal de la empresa?	A	B	C
5.3	¿Cuál es el personal principal? _____ _____ _____			

5.3.1	¿Cuál es la Jornada Laboral? _____			
5.4	¿Se capacita al personal en las labores específicas de su trabajo y en el desempeño de aquellas áreas que exigen precauciones especiales de acuerdo a un programa vigente de capacitación?	A	B	C
5.4.1	¿Se realizan revisiones y seguimientos periódicos al programa de capacitación?	A	B	C
5.4.2	¿Existen registros?	A	B	C

## 6. ORGANIZACION

6.1	¿El organigrama refleja los niveles jerárquicos de la empresa?	SI		NO
6.2	¿Es independiente producción de control de calidad?	SI		NO
6.3	¿Están definidas las suplencias del personal principal?	SI		NO

## 7. SANEAMIENTO E HIGIENE

7.1	¿La empresa se encuentra en buenas condiciones de orden y limpieza?	SI		NO
7.1.1	¿Existen procedimientos y cronogramas para limpieza y sanitización de áreas?	A	B	C
7.1.2	¿Existen los registros correspondientes?	A	B	C
7.2	¿Los equipos, máquinas e instrumentos se encuentran limpios e identificados?	SI		NO
7.2.1	¿Existen procedimientos para limpieza y sanitización de equipos?	A	B	C
7.2.2	¿Existen los registros correspondientes?	A	B	C
7.3	¿Están identificados y almacenados por separado los productos de limpieza y sanitización utilizados?	A	B	C
7.4	¿A qué Administradora de Riesgos Profesionales se encuentran afiliados los trabajadores? _____			

7.5 ¿Se realizan exámenes médicos y/o de laboratorio para el personal que labora en la empresa? 

SI		NO
----	--	----

7.5.1 ¿Cuáles? \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

7.6 ¿Se restringe el ingreso del personal enfermo o con lesiones en la piel a las áreas producción? 

A	B	C
---	---	---

7.7 ¿Poseen los elementos necesarios para prestar primeros auxilios al personal en caso de ser necesario? 

SI		NO
----	--	----

7.8 ¿Existen normas en relación con no comer ni fumar dentro del establecimiento? 

A	B	C
---	---	---

7.9 ¿Existen restricciones al uso de joyas y maquillaje en las áreas productivas? 

A	B	C
---	---	---

7.10 Para evitar el riesgo de contaminación ambiental por insectos u otros animales, ¿existe un cronograma para el control de plagas? 

A	B	C
---	---	---

7.10.1 ¿Existen los registros correspondientes? 

A	B	C
---	---	---

7.10.2 ¿Qué medidas se adoptan para evitar la contaminación e intoxicación por los plaguicidas empleados? \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

7.11 ¿Existe un procedimiento de manejo y separación de basura y desechos en la planta? 

A	B	C
---	---	---

## 8. EQUIPOS, ACCESORIOS Y UTENSILIOS

8.1 ¿Los equipos existentes son acordes y con la capacidad adecuada para los procesos que la empresa realiza?  
\* Anexar listado de equipos. 

SI		NO
----	--	----

8.1.1 ¿Se cuenta con los elementos de Seguridad necesarios? 

A	B	C
---	---	---

8.2 ¿El material de los equipos evita el riesgo de contaminación del producto? 

SI		NO
----	--	----

8.3 ¿Los equipos se encuentran en buen estado? 

SI		NO
----	--	----

8.3.1 ¿Existen los registros de uso correspondientes a los equipos? 

A	B	C
---	---	---

8.4 ¿Existe un programa de calibración de equipos e instrumentos que lo requieren? 

A	B	C
---	---	---

8.4.1 ¿Los equipos e instrumentos se encuentran calibrados? 

A	B	C
---	---	---

8.4.2 ¿Existen los registros correspondientes? 

A	B	C
---	---	---

8.5 ¿Están identificados de acuerdo a su estado de uso o limpieza? 

A	B	C
---	---	---

8.5.1 ¿Los registros de uso o de limpieza hacen parte del paquete técnico del lote fabricado? 

A	B	C
---	---	---

## 9. MANTENIMIENTO Y SERVICIOS



- 9.1 ¿Existe un programa de mantenimiento a áreas y equipos? 

A	B	C
A	B	C
- 9.1.1 ¿Se guardan los registros?
- 9.2 Qué sistemas de apoyo crítico existen en la empresa:  
 AGUA \_\_\_\_\_ AIRE FILTRADO \_\_\_\_\_  
 VAPOR \_\_\_\_\_ AIRE COMPRIMIDO \_\_\_\_\_

**9.3 AGUA**

- 9.3.1 ¿Se cuenta con el equipo para la obtención de agua para producción (destilador, desionizador, etc.) y existe el procedimiento de uso respectivo? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.2 ¿Se efectúa control fisicoquímico y microbiológico al agua? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.3 ¿Están identificados los puntos de muestreo? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.4 ¿Los ductos de conducción de agua son de material resistente y se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento? 

SI		NO
----	--	----
- 9.3.5 ¿Se sanitizan los ductos periódicamente de acuerdo a un procedimiento establecido? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.6 ¿Se limpian y sanitizan los tanques de almacenamiento de agua? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.7 ¿Se guardan los registros correspondientes a cada una de estas actividades? 

A	B	C
---	---	---
- 9.3.8 ¿Están definidas las acciones a tomar en caso de desviaciones a las especificaciones establecidas? 

A	B	C
---	---	---

**9.4 AIRE FILTRADO**

- 9.4.1 ¿Se cuenta con unidades para el suministro y extracción de aire filtrado de acuerdo a las necesidades de la empresa? 

SI		NO
----	--	----
- 9.4.2 ¿Qué niveles de filtración utilizan? \_\_\_\_\_ 

A	B	C
---	---	---
- 9.4.3 ¿Qué controles se realizan a los filtros? \_\_\_\_\_ 

A	B	C
---	---	---
- 9.4.4 ¿Se registran? 

A	B	C
---	---	---
- 9.4.5 ¿Se efectúa control fisicoquímico y microbiológico al aire filtrado? 

A	B	C
---	---	---
- 9.4.6 ¿Se guardan los registros correspondientes? 

A	B	C
---	---	---
- 9.4.7 ¿Están definidas las acciones a tomar en caso de desviaciones a las especificaciones establecidas? 

A	B	C
---	---	---

**9.5 AIRE COMPRIMIDO**

- 9.5.1 ¿La capacidad del equipo para el suministro de aire comprimido a los procesos que lo requieran es adecuada? 

SI		NO
----	--	----
- 9.5.2 ¿El aire comprimido entra en contacto directo con el producto? 

A	B	C
---	---	---

9.5.3	¿Es filtrado?	A	B	C
9.5.4	¿Se efectúa control fisicoquímico y microbiológico al aire comprimido?	A	B	C
9.5.5	¿Están definidas las acciones a tomar en caso de desviaciones a las especificaciones establecidas?	A	B	C

## 9.6 VAPOR

9.6.1	¿La capacidad del equipo para el suministro de vapor a los procesos que lo requieran es adecuada?	SI		NO
9.6.2	¿El vapor entra en contacto directo con el producto?	SI		NO
9.6.3	¿Es filtrado?	A	B	C
9.6.4	¿Se efectúa control fisicoquímico y microbiológico al vapor?	A	B	C
9.6.5.	¿Están definidas las acciones a tomar en caso de desviaciones a las especificaciones establecidas?	A	B	C
9.7	¿Las aguas residuales son tratadas antes de ser eliminadas?	A	B	C
9.8.	¿El personal conoce el riesgo de las sustancias que manipula y cuentan con los procedimientos e implementos para el manejo adecuado de eventualidades?	A	B	C
9.9	¿Los extintores se encuentran con carga vigente y distribuidos de acuerdo a las necesidades de la empresa?	SI		NO

## 10. ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION

10.1	¿Las estanterías se encuentran limpias, ordenadas y en buen estado? ¿Las áreas debidamente iluminadas y ventiladas?	SI		NO
10.2	¿Cuentan con estantes y estibas suficientes para el correcto almacenamiento de los productos?	SI		NO
10.3	¿Los productos se encuentran debidamente ordenados?	SI		NO
10.4	¿Los productos que declaren fecha de vencimiento se encuentran vigentes?	SI		NO
10.5	¿Los productos cuentan con el registro sanitario o notificación sanitaria correspondiente?	SI		NO
10.6	¿Los productos conservan su identificación y permiten realizar la trazabilidad completa?	A	B	C
10.7	¿Existen áreas independientes para el almacenamiento de materias primas, materiales, graneles y producto terminado?	SI		NO
10.8	¿Están almacenadas e identificadas las materias primas, materiales y producto de acuerdo a su estado de calidad (Cuarentena, aprobado, rechazado)?	A	B	C
10.9	¿Se cuenta con equipos para el almacenamiento de materias primas o productos que requieren refrigeración?	SI		NO
10.9.1	¿Se registra la temperatura?	A	B	C
10.9.2	¿Cuáles son los límites establecidos?			

10.10	¿Existe manejo de rotación de inventarios?	A	B	C
10.10.1	¿Cuál?			
10.11	¿Se encuentran definidos los procedimientos para el manejo de la bodega (recepción, almacenamiento y despacho)?	A	B	C
10.12	¿El producto para su comercialización requiere de la aprobación previa por parte de control de calidad?	A	B	C

## 11. MANEJO DE INSUMOS

11.1	¿Dónde se realiza el muestreo de materias primas y materiales?			
11.2	¿Existe riesgo de contaminación y/o confusión durante el muestreo?	A	B	C
11.3	¿La cantidad de muestra y muestra de retención son suficientes para realizar los análisis de control de calidad?	A	B	C
11.4	¿Se identifican claramente las muestras tomadas con la información requerida?	A	B	C
11.5	¿Dónde se realiza la dispensación de materias primas?			
11.6	¿Existe riesgo de contaminación y/o confusión durante la dispensación?	A	B	C
11.7	¿Las materias primas que van a ser pesadas se encuentran identificadas y aprobadas?	A	B	C
11.8	¿Las cantidades a ser pesadas corresponden a las establecidas en la orden de producción?	A	B	C
11.9	¿Se identifican claramente las materias primas pesadas con la información requerida?	A	B	C
11.10	¿La capacidad de las balanzas es acorde a las cantidades de materia prima a dispensar?	SI		NO
11.10.1	¿Están calibradas?	SI		NO
11.10.2	¿Existen los registros correspondientes?	SI		NO
11.11	¿Existen procedimientos para el manejo de insumos?	A	B	C
11.11.1	¿Se llevan los registros?	A	B	C

## 12. PRODUCCION

12.1	¿Existen órdenes de producción e instructivos de manufactura para la fabricación de los diferentes productos?	A	B	C
12.2	¿Se realiza despeje o liberación de área o línea antes de iniciar los procesos de fabricación o acondicionamiento?	A	B	C
12.2.1	¿Se registran y verifican?	SI		NO
12.3	¿Se realizan controles en proceso en cada una de las etapas de fabricación?	A	B	C
12.3.1	¿Se registran y verifican?	SI		NO
12.4	¿Cada lote de producto se elabora de manera independiente?	SI		NO

	en el área correspondiente?			
12.5	¿Se identifican claramente las áreas y equipos de acuerdo al producto que se está fabricando?	SI		NO
12.6	¿Se registran y autorizan por la dirección técnica las modificaciones a la fórmula maestra durante la fabricación del producto?	A	B	C
12.7	¿Se realiza fabricación a terceros?	SI		NO
12.7.1	¿Existen los contratos correspondientes?	SI		NO
12.7.2	¿Se realizan auditorías al contratista para garantizar la calidad del servicio establecido en el contrato?	A	B	C
12.7.3	¿Existen registros de auditorias y de correcciones derivadas de las mismas	A	B	C
12.7.4	¿Se cuenta con los controles respectivos para el establecimiento de la responsabilidad de cada una de las partes?	A	B	C
12.8	¿Se fabrican productos diferentes a cosméticos en la empresa?	SI		NO
12.8.1	En caso afirmativo indique cuáles			
12.9	¿Se controla el riesgo de contaminación de los productos durante la fabricación?	A	B	C

### 13. GARANTIA DE CALIDAD

#### 13.1 CONTROL DE CALIDAD

13.1.1	Realizan el control de calidad por sí mismos _____ por terceros _____			
13.1.1.1	¿Existe el contrato respectivo que establece las responsabilidades de cada una de las partes?	SI		NO
13.1.2	Realizan análisis de control de calidad Físicoquímico _____ Microbiológico _____			
13.1.3	¿Se cuenta con especificaciones de materias primas, materiales, graneles y producto terminado?	A	B	C
13.1.4	¿Poseen los métodos analíticos para realizar los controles establecidos?	A	B	C
13.1.5	¿Poseen los equipos e instrumentos necesarios para realizar los controles establecidos?	A	B	C
13.1.5.1	¿Poseen los procedimientos para manejo y limpieza de los mismos?	A	B	C
13.1.5.2	¿Se registran?	SI		NO
13.1.6	¿Poseen patrones de referencia para realizar los controles?	SI		NO
13.1.7	¿Se identifican claramente las materias primas, materiales, graneles y producto terminado de acuerdo a los resultados de	A	B	C

	los análisis de control de calidad?			
13.1.8	¿Existe un sitio definido para el almacenamiento de muestras de retención?	SI		NO
13.1.8.1	¿Se controlan y se registran las condiciones de almacenamiento de las muestras de retención?	A	B	C
13.1.9	¿Existen procedimientos para las muestras de retención, materias primas y productos terminados?	A	B	C

### 13.2 GESTION DE CALIDAD

13.2.1	¿Existe un programa de gestión de calidad que abarca todas las actividades de la empresa?	A	B	C
13.2.2	¿Está divulgado a los diferentes niveles de la empresa?	A	B	C
13.2.3	¿Tienen establecido un responsable del sistema de gestión de calidad?	A	B	C
13.2.4	¿Existe un cronograma para el cumplimiento del programa de gestión de calidad?	A	B	C

### 13.3 AUDITORIAS

13.3.1	Realizan auditorías a: Nivel Interno _____ Proveedores _____			
13.3.2	¿Existe una guía de auditoría que contemple todos los aspectos a evaluar?	A	B	C
13.3.3	¿Están claramente definidos los criterios de evaluación?	A	B	C
13.3.4.	¿Se presenta un informe de las auditorías y las acciones correctivas tomadas?	A	B	C
13.3.5	¿Existe personal competente designado para realizar las auditorías?	SI		NO
13.3.6	¿Se realiza seguimiento a las acciones correctivas?	A	B	C

### 14. DOCUMENTACION

14.1	¿Existe una política para la emisión, manejo y control de la documentación de la empresa?	A	B	C
14.2	¿Existe un procedimiento maestro para la elaboración de los diferentes documentos de la empresa?	A	B	C
14.3	¿Se contemplan todos los documentos de la empresa?	SI		NO
14.4	¿Están definidos los responsables para la elaboración, revisión y aprobación de los documentos?	A	B	C
14.3.5	¿Se realizan revisiones periódicas a la documentación?	A	B	C
14.5.1	¿Cada Cuánto?			
14.6	¿Está centralizada la documentación y se distribuyen copias	A	B	C

	en las áreas correspondientes?			
14.7	¿Se tienen registros para la distribución correcta de la documentación?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.8	¿Existen medios sistematizados para el manejo de la documentación?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
14.9	¿Está definido un procedimiento para el manejo de las modificaciones en la documentación?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.10	¿Está definido el manejo de las desviaciones en la documentación?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.11	¿La documentación detalla claramente cada una de las actividades a realizar?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
14.12	¿Existe un listado de los documentos de la empresa?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.13	¿Está definido el tiempo de almacenamiento de la documentación incluyendo los registros de fabricación?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.14	¿Está previsto el procedimiento para el manejo de documentos obsoletos?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.15	¿Se registran las etapas críticas del proceso de fabricación incluyendo el responsable?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
14.16	¿Está claramente definido el manejo de quejas y reclamos?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.16.1	¿Se registran?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.16.2	¿Se hace seguimiento a las quejas para detectar su recurrencia?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
14.17	¿Se cuenta con las notificaciones sanitarias obligatorias para cada producto o su equivalente de acuerdo con la normatividad vigente?	<b>SI</b>		<b>NO</b>

## **15 INSTALACIONES**

15.1	¿Se encuentran las instalaciones limpias y en buen estado de limpieza?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.2	¿Cuál es la frecuencia de limpieza?			
15.2.1	¿Se registra?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
15.3	¿Las áreas están separadas e identificadas de acuerdo con las actividades que se realizan y a su clasificación de acuerdo con el grado de limpieza?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.4	¿Las áreas de fabricación son dedicadas exclusivamente para elaborar cosméticos?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.4.1	¿En caso de responder “NO” qué norma o concepto de la autoridad sanitaria lo permite?			
14.5	¿La iluminación, temperatura, humedad relativa y ventilación son adecuadas a las diferentes áreas de acuerdo con la actividad que se realiza en cada una de ellas?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.5.1	¿Se registran las condiciones?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
15.6	¿Las zonas son suficientemente amplias para los procesos	<b>SI</b>		<b>NO</b>

	que se realizan?			
15.7	¿Los servicios sanitarios y vestieres son suficientes de acuerdo al número de personas que laboran y cuentan con la dotación respectiva?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.7.1	¿Están separados para personal femenino y masculino?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.7.2	¿Están en comunicación directa con las áreas de producción o almacenamiento?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.8	¿Existen Areas Sociales (cafetería, descanso)?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.9	¿Existe un área definida para el manejo y almacenamiento de desechos generados en la empresa?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.10	¿Los drenajes están convenientemente protegidos para evitar la contaminación de las áreas y productos?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.11	¿Existe un programa de mantenimiento preventivo de las áreas?	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
15.11.1	¿Se registran?	<b>SI</b>		<b>NO</b>
15.12	¿Existen Elementos de seguridad como ducha y lavaojos en las áreas donde lo requieren?	<b>SI</b>		<b>NO</b>

(C. F.)