

		VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO REQUISITOS OEA			Código: F-SE-039 Versión: 001 Fecha Emisión: 12/08/2013	
RAZON SOCIAL DE LA EMPRESA: INGENIO CARMELITA S.A.						
NOMBRE DEL AUDITOR: Martha Eugenia Arguello						
CONTACTO: Andrés Gil						
FECHA: Julio 25 y 26 del 2016						
NUMERAL	ELEMENTO	REQUISITO	COMENTARIOS DEL AUDITOR	C	NC	NA
1	CAPITULO I. DE LA ADMINISTRACIÓN Y GESTION DE LA SEGURIDAD.					
2	CAPITULO II. DE LOS ASOCIADOS DE NEGOCIO.					
3	CAPITULO III. DE LA SEGURIDAD DEL CONTENEDOR Y DEMÁS UNIDADES DE CARGA					
4	CAPITULO IV. DE LOS CONTROLES DE ACCESO FISICO					
5	CAPITULO V. DE LA SEGURIDAD DEL PERSONAL					
6	CAPITULO VI. DE LA SEGURIDAD DE LOS PROCESOS					
7	CAPITULO VII. DE LA SEGURIDAD FISICA					
8	CAPITULO VIII. DE LA SEGURIDAD EN TECNOLOGIA DE LA INFORMACION					
9	CAPITULO IX. DEL ENTRENAMIENTO EN SEGURIDAD Y CONCIENCIA DE AMENAZAS					
10	CAPITULO X. DE LA SEGURIDAD FITOSANITARIA Y ZOOSANITARIA					
11	CAPITULO XI. DE LA SEGURIDAD SANITARIA					
El Exportador de alimentos, materias primas e insumos para consumo humano:						
11.1	SEGURIDAD SANITARIA	Debe asegurarse que sus proveedores de alimentos, materias primas e insumos para consumo humano cumplan íntegramente la totalidad de los requisitos sanitarios establecidos en la reglamentación vigente	Se aseguran del cumplimiento por parte de sus proveedores a través del registro sanitario INVIMA de sus productos o en su defecto registro FDA	X		
11.2	SEGURIDAD SANITARIA	Debe haber comunicado a sus proveedores que suministren materias primas insumos o alimentos para consumo humano que el fabricante es solidario en el cumplimiento de la reglamentación sanitaria vigente que expide en Colombia el Ministerio de la Protección Social	No se evidencia comunicado a sus proveedores que suministren materias primas insumos o alimentos para consumo humano que el fabricante es solidario en el cumplimiento de la reglamentación sanitaria		X	
11.3	SEGURIDAD SANITARIA	Debe cumplir la reglamentación sanitaria vigente aplicable a su proceso de exportación.	Se evidencia concepto favorable según acta AUTO COMISORIO 7060406-15 DEL INVIMA Febrero 2015, ultima visita	X		
11.4	SEGURIDAD SANITARIA	Debe tener vigentes las certificaciones y/o conceptos sanitarios aplicables a su actividad.	Se evidencia certificaciones azucar blanco especial registro sanitario RSAV16I23602, RSAV16I23502 AZUCAR CRUDA, Vigentes hasta el 25 de Septiembre del 2022 y de azucar blanco registro sanitario RSAV16I08400 VIGENTE 29 ABRIL DEL 2020	X		
11.5	SEGURIDAD SANITARIA	Debe tener implementadas las Buenas Prácticas de Manufactura en su proceso de elaboración.	Se evidencia procedimiento PROGRAMA PARA LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Y SANEAMIENTO BASICO PAD-P-BPM	X		
11.6	SEGURIDAD SANITARIA	De acuerdo con el producto objeto de exportación y de los requisitos sanitarios de destino debe tener implementado y certificado, según corresponda, el sistema de inocuidad HACCP	Esta implementado el programa HACCP, pero no esta certificado puesto que no es una exigencia para exportar	X		
11.7	SEGURIDAD SANITARIA	Debe almacenar su carga objeto de exportación en una bodega que tenga concepto sanitario favorable emitido por la Entidad Territorial de Salud competente en la jurisdicción	Se evidencia concepto favorable según acta AUTO COMISORIO 7060406-15 DEL INVIMA Febrero 2015 ultima visita	X		
11.8	SEGURIDAD SANITARIA	Debe asegurarse antes del llenado, que los contenedores y demás unidades de carga reúnan las condiciones óptimas de limpieza, conservación y almacenamiento.	Se realizan dos verificaciones: 1) A la entrada de basculas (verifican condiciones de limpieza del veh{iculo) 2) Verificacion BPM de vehiculos			
11.9	SEGURIDAD SANITARIA	Debe limitar el acceso de los empleados a las áreas críticas en términos sanitarios y de inocuidad.	Se evidencia limite de acceso a las áreas críticas en términos sanitarios y de inocuidad. Solo los autorizados y se utilizan tapabocas, cofias y dotacion blanca	X		

11.10	SEGURIDAD SANITARIA	Debe tener establecidos, documentados, implementados, mantenidos y en proceso de mejora continua, procedimientos para garantizar la integridad y seguridad de los procesos relativos a la producción, manejo, almacenamiento y transporte de la carga.	se cuentan con 9 procedimientos de inocuidad, instructivos, en el area de produccion se cuenta con documentacion del area de molinos, elaboracion, y para almacenamiento el procedimiento de Almacenar y controlar el producto terminado AGC-P-CPT. Transporte se debe de solicitar a la sociedad de negocio. Se evidencia registro verificacion BPM en vehiculos despacho de azucar 23 al 25 de Julio 2016.	X		
11.11	SEGURIDAD SANITARIA	Debe garantizar la capacitación en temas relacionadas con exigencias sanitarias y de inocuidad conforme la reglamentación sanitaria vigente.	Se evidencia registros de capacitacion de BPM. SEPTIEMBRE 2015	x		