

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE BIENES**

N°	Bienes	Probabilidad	Severidad	Riesgo	Requerimientos obligatorios	Requerimientos deseables
1	Productos químicos de limpieza (detergentes, soda, desinfectantes, quita grasas, limpiadores) y plaguicidas	1	1	Bajo	Autorización Sanitaria DIGESA Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
2	Refrigerantes	2	2	Bajo	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
3	Aceites, grasas y lubricantes	1	3	Bajo	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
4	Combustibles	2	3	Alto	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Plan de Contingencia para el vehículo	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE BIENES**

N°	Bienes	Probabilidad	Severidad	Riesgo	Requerimientos obligatorios	Requerimientos deseables
5	Químicos para el tratamiento de efluentes	2	2	Bajo	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
6	Químicos para el laboratorio	1	1	Bajo	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
7	Antioxidantes	1	1	Bajo	Fichas Técnicas Hojas de Seguridad Etiquetado conforme a la normativa	Tienen certificación ISO 14001 Tienen una política ambiental Son biodegradables o ecológicos Miden su huella de carbono Miden su huella hídrica Tienen prácticas de economía circular durante su proceso productivo
8	Otros que se determinarán en su momento por el área de gestión ambiental, si hubiera un bien nuevo que tenga un impacto ambiental	---	---	----	Por determinar	Por determinar

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
1	Control de plagas	Inocuidad	Contaminación de los productos, equipos o ambientes por mala aplicación de plaguicidas	Alto riesgo	1. Empresa de saneamiento ambiental autorizada. 2. Capacitación de aplicadores 3. Lineamientos para la aplicación de productos químicos (no productos expuestos, limpieza luego de tratamiento)
		Calidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Legalidad	Aplicación de plaguicidas no autorizados por la autoridad pertinente	Alto riesgo	4. Registro de productos químicos ante autoridad competente
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	5. Revisión física del personal en caso de actividades a ejecutar dentro de planta de proceso 6. Supervisión constante de la actividad por personal HAYDUK 7. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación del suelo o ambiente con los productos químicos utilizados	Bajo riesgo	8. Autorizaciones DIGESA para los productos utilizados. 9. Uso en dosis y forma recomendada. 10. Solicitud de fichas técnicas y hojas de seguridad de los productos utilizados.
2	Operadores logísticos de comercio exterior	Inocuidad	Contaminación de los productos debido a condiciones higiénicas inadecuadas o presencia de productos químicos	Alto riesgo	1. Uso de contenedores adecuados 2. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte 3. Verificación de las condiciones higiénicas antes de la estiba
		Calidad	Contaminación de los productos por olores indeseables	Bajo riesgo	1. Uso de contenedores adecuados 2. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte 3. Verificación de las condiciones higiénicas antes de la estiba
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	4. Control de precintos 5. Inspección de contenedores y transporte 6. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	No se identifican riesgos bajo nuestro alcance de certificación	----	----

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
3	Empresas de transporte (materias primas, insumos, material de empaque, *combustibles,*aceites, *lubricantes, *aditivos químicos)	Inocuidad	Contaminación de los productos debido a condiciones higiénicas inadecuadas o presencia de productos químicos	Alto riesgo	1. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte 2. Verificación de las condiciones higiénicas durante la recepción
		Calidad	Contaminación de los productos por olores indeseables	Bajo riesgo	3. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte 4. Verificación de las condiciones higiénicas durante la recepción
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	5. Inspección de la unidad de transporte y productos recibidos durante la recepción 6. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación al aire por emisiones de combustión. *Contaminación de suelo por derrame de combustibles, productos químicos o de aceites/lubricantes del vehículo.	*Alto riesgo	7. *Revisión técnica vehicular 8. *Plan de contingencia 9. *Matriz de Aspectos e Impactos Ambientales 10. Autorizaciones de entidades competentes según aplique.
4	Empresa de catering (concesionario)	Inocuidad	Contaminación de los productos a través de los manipuladores debido a malas prácticas de higiene o transmisión de ETA (Enfermedades Transmitidas por Alimentos) a través del personal	Alto riesgo	1. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura durante la elaboración de los refrigerios 2. Aplicar una política de control de salud para el personal manipulador del concesionario
		Calidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	3. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos.	Bajo riesgo	3. Matriz de Aspectos e Impactos Ambientales. 4. Cumplimiento de normativa interna ambiental de HAYDUK

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
5	Calibración de equipos	Inocuidad	Resultados erróneos o poco confiables obtenidos a partir de actividades de inspección o control de proceso que impacten en la inocuidad debido a una calibración inadecuada de los equipos e instrumentos de medición	Alto riesgo	1. Aplicar métodos acreditados, reconocidos o científicamente válidos para la ejecución de las calibraciones de los equipos e instrumentos de medición 2. En su defecto, uso de patrones calibrados o trazables
		Calidad	Resultados erróneos o poco confiables obtenidos a partir de actividades de inspección o control de proceso que Favorezcan el incumplimiento de especificaciones técnicas debido a una calibración inadecuada de los equipos e instrumentos de medición	Bajo riesgo	3. Aplicar métodos acreditados, reconocidos o científicamente válidos para la ejecución de las calibraciones de los equipos e instrumentos de medición 4. En su defecto, uso de patrones calibrados o trazables
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	3. Revisión física del personal tercero al ingreso a planta (para actividades in situ) 4. Supervisión constante de la actividad por personal HAYDUK
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos.	Bajo riesgo	5. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK
6	Surveyor harina y aceite- Análisis de laboratorio	Inocuidad	Liberación de producto que incumplan aspectos de inocuidad	Alto riesgo	1. Aplicar métodos acreditados, reconocidos o científicamente válidos para la ejecución de los análisis requeridos
		Calidad	Liberación de producto que incumpla con las especificaciones o verificación / monitoreo deficiente de la aplicación de los programas de prerrequisito (PPR) debido a resultados erróneos o falta de competencia del laboratorio responsable	Bajo riesgo	1. Aplicar métodos acreditados, reconocidos o científicamente válidos para la ejecución de los análisis requeridos 2. Para el caso de análisis de contaminantes de los productos harina y aceite de pescado NCH, el laboratorio debe estar inscrito en GMP
		Legalidad	-----	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	3. Revisión física del personal tercero al ingreso a planta (para actividades in situ, por ejemplo, toma de muestra) 4. Supervisión constante de la actividad por personal HAYDUK
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
7	Empresa Operadora de Residuos Sólidos EO-RS	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Contaminación del ambiente de trabajo debido a condiciones higiénicas insalubres provocadas por una inadecuada gestión y evacuación de los residuos	Bajo riesgo	1. Empleo de empresas autorizadas 2. Cumplir con la frecuencia establecida o solicitada por la organización para la evacuación de los desechos
		Legalidad	-----	-----	-----
		Seguridad física del producto	No se identifican riesgos	-----	-----
		Ambiental	Contaminación de suelos. Derrame de residuos líquidos. Emisiones al ambiente por el vehículo.	Alto riesgo	3. Revisión técnica vehicular vigente 4. Matriz de Aspectos e Impactos Ambientales 5. Registro Autoritativo otorgado por MINAM o DIGESA vigente 6. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK 7. Personal competente 8. En caso se operador de residuos peligrosos, seguro por daño ambiental y Plan de Contingencia
8	Uniformes	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Contaminación del producto debido a una manipulación inadecuada del uniforme de trabajo o deficientes condiciones de higiene	Bajo riesgo	1. Cumplir con las condiciones mínimas adecuadas para la elaboración de uniformes en temas de higiene
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación intencional del producto debido a ingreso a las instalaciones de personal no autorizado	Bajo riesgo	1. Protección del logo de la empresa por parte del tercero
		Ambiental	No se identifican riesgos	----	-----

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
9	Almacenamiento de documentación (física y backups)	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Pérdida de información que puede afectar el adecuado mantenimiento del sistema de gestión	Bajo riesgo	1. Mantener condiciones de almacenamiento, conservación y protección de la información apropiadas para evitar pérdidas, sustracciones o degradación de la misma 2. Sistema de backups y protección de red contra ciberataques
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	No se identifican riesgos	-----	-----
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----
11	Dispositivos de Seguridad Mantenimiento (alarmas, cámaras)	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Pérdida de información o inadecuado seguimiento de dispositivos de seguridad debido a falta de	Bajo riesgo	1. Empleo de personal competente 2. Adecuada conservación de la información
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación intencional	Bajo riesgo	3. Seguimiento de las actividades a través de la red de cámaras instaladas
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----
12	Empresa de seguridad y resguardo	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Contaminación intencional del producto debido a personal de seguridad inadecuado o poco competente	Bajo riesgo	1. Empleo de personal competente (evaluación periódica de seguridad del personal)
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación intencional del producto debido a personal de seguridad inadecuado o poco competente	Bajo riesgo	2. Empleo de personal competente (evaluación periódica de seguridad del personal) 3. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos sólidos	Bajo riesgo	4. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
13	Estudios de penetración y distribución de calor	Inocuidad	Producto no inocuo debido a tratamiento térmico insuficiente	Alto riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realizar los estudios siguiendo el protocolo IFTPS (USA). Protocol for carrying out heat penetration.</li> <li>2. Contar con personal entrenado en tratamiento térmico</li> <li>3. Uso de equipos calibrados</li> </ol>
		Calidad	Producto que incumple especificación (tostadura de producto debido a tratamiento térmico excesivo)	Bajo riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realizar los estudios siguiendo el protocolo IFTPS (USA). Protocol for carrying out heat penetration.</li> <li>2. Contar con personal entrenado en tratamiento térmico</li> <li>3. Uso de equipos calibrados</li> </ol>
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>5. Revisión física del personal tercero al ingreso a planta (para actividades in situ)</li> <li>6. Supervisión constante de la actividad por personal HAYDUK</li> </ol>
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----
14	Servicio de impresiones de etiquetas	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	No se identifican riesgos	-----	-----
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----
15	Empresas de transporte (producto terminado)	Inocuidad	Contaminación de los productos debido a condiciones higiénicas inadecuadas o presencia de productos	Alto riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte</li> <li>2. Verificación de las condiciones higiénicas antes de la estiba</li> </ol>
		Calidad	Contaminación de los productos por olores indeseables	Bajo riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adecuadas condiciones higiénicas de la unidad de transporte</li> <li>2. Verificación de las condiciones higiénicas antes de la estiba</li> </ol>
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada con agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Inspección de contenedores y transporte</li> <li>4. Control de precintos</li> <li>5. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.</li> </ol>
		Ambiental	Contaminación al aire por emisiones de combustión. Contaminación de suelo por derrame de aceites/lubricantes del vehículo.	Bajo riesgo	<ol style="list-style-type: none"> <li>6. Revisión técnica vehicular</li> <li>7. Plan de contingencia</li> <li>8. Matriz de Aspectos e Impactos Ambientales</li> </ol>

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
16	Personal subcontratado (estiba / desestiba)	Inocuidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Alto riesgo	1. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a uso de uniforme, limpieza y control de materiales extraños 2. Verificación del estado sanitario del personal
		Calidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Bajo riesgo	3. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a uso de uniforme, limpieza y control de materiales extraños 3. Verificación del estado sanitario del personal
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	4. -----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada	Bajo riesgo	5. Revisión física del personal 6. Supervisión constante de las actividades por personal HAYDUK 7. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos.	Bajo riesgo	6. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK
17	Personal subcontratado (limpieza)	Inocuidad	Contaminación del producto debido al uso de productos químicos no autorizados	Alto riesgo	1. Uso de productos de grado alimentario en caso aplique
		Calidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Bajo riesgo	2. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a uso de uniforme, limpieza y control de materiales extraños
		Legalidad	-----	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	3. Revisión física del personal 4. Supervisión constante por personal HAYDUK 5. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos. Contaminación por uso de productos químicos de	Bajo riesgo	6. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK 7. Matriz de aspectos e impactos ambientales

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
18	Mantenimiento (actividades de mantenimiento, maestranza, proyectos y fabricaciones)	Inocuidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Alto riesgo	8. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a uso de uniforme, limpieza y control de materiales extraños 9. Verificación del estado sanitario del personal
		Calidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Bajo riesgo	10. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a uso de uniforme, limpieza y control de materiales extraños 11. Verificación del estado sanitario del personal
		Legalidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada	Bajo riesgo	6. Revisión física del personal
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos sólidos. Contaminación de suelos por derrame de aceites, lubricantes, grasas, pinturas, óxidos. Solo aplica para proveedores que ejecuten servicios dentro de planta.	Alto riesgo	7. Supervisión constante por personal HAYDUK 8. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria. 9. Matriz de Aspectos e Impactos Ambientales 10. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK
19	Almacenamiento (harina y aceite) /Refinado y neutralizado de aceite	Inocuidad	Contaminación de los productos debido a condiciones higiénicas inadecuadas o presencia de productos químicos	Alto riesgo	1. Adecuadas condiciones higiénicas de las instalaciones y/o equipos durante las auditorias anuales y/o inspecciones de rutina. 2. Verificación de las condiciones higiénicas antes del uso y/o actividad 3. Acuerdo de inocuidad Alimentaria
		Calidad	Contaminación del producto debido al incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Alto riesgo	4. Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) relativas a operaciones 5. Revisión de registros de limpieza según alcance
		Legalidad	Para el almacenamiento de PPTT y/o refinado, neutralizado será necesario la Habilitación Sanitaria según el alcance otorgado por SANIPES.	-----	6. -----
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada con agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	7. Inspección de instalaciones y/o equipos. 8. La empresa firmará acuerdo de seguridad para la cadena de Suministro y para la Calidad e Inocuidad Alimentaria.
		Ambiental	No se identifican riesgos dentro del alcance de la certificación	-----	-----



**REQUISITOS OBLIGATORIOS PARA PROVEEDORES CRITICOS DE BIENES Y SERVICIOS**

**REQUISITOS PROVEEDORES CRITICOS DE SERVICIOS**

Nº	Servicio	Característica para evaluar	Riesgos asociados al servicio	Nivel de riesgo	Requisitos Obligatorios
20	Personal subcontratado (análisis de control de procesos)	Inocuidad	Liberación de producto que incumplan aspectos de inocuidad	Alto riesgo	Aplicar métodos según especificaciones brindadas para la ejecución de los análisis requeridos
		Calidad	Liberación de producto que incumpla con las especificaciones o verificación / monitoreo deficiente de la aplicación de los programas de prerrequisito (PPR) debido a resultados erróneos o falta de competencia del laboratorio responsable	Bajo riesgo	Aplicar métodos según especificaciones brindadas para la ejecución de los análisis requeridos
		Legalidad		-----	
		Seguridad física del producto	Contaminación malintencionada por agentes químicos o físicos	Bajo riesgo	7. Revisión física del personal tercero al ingreso a planta 8. Supervisión constante de la actividad por personal HAYDUK
		Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos sólidos	Bajo riesgo	9. Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK
21	Tercerización de auditorías internas GMP+B2/B3/IFFO	Inocuidad	No se identifican riesgos	-----	-----
		Calidad	Inadecuada evaluación del cumplimiento de los requisitos de normas auditadas, lo que puede afectar el adecuado mantenimiento del sistema de gestión	Alto riesgo	1. Solicitar evidencia del grado de competencia del auditor según norma a auditar o similar. 2. Educación/formación y experiencia en una disciplina y sector de sistema de gestión relacionada. 3. Contar con capacitación ISO 19011. 4. Experiencia en al menos 1 auditoría y /o implementación del sistema auditado.
		Legalidad	No se identifican riesgos		-----
		Seguridad física del producto	No se identifican riesgos	-----	-----
		Ambiental	No se identifican riesgos	-----	-----
22	Monitoreos Ambientales	Ambiental	Contaminación por inadecuada gestión de residuos sólidos. Contaminación por emisiones de combustión de vehículo.	Bajo riesgo	Cumplimiento de normativas internas ambientales de HAYDUK Métodos contratados acreditados Personal competente En caso de ingresar con vehículo, revisión técnica vehicular vigente



**REQUISITOS OBLIGATORIOS PARA PROVEEDORES CRITICOS DE BIENES Y SERVICIOS**

**OTROS REQUISITOS PARA PROVEEDORES CRITICOS**

SERVICIOS	REQUISITOS
Estudios de Fo y distribución de calor	Deben realizar los estudios siguiendo el protocolo IFTPS (USA). Protocol for carrying out heat penetration. Deben contar con personal entrenado en Tratamiento térmico.
Calibración de instrumentos	Deben contar con acreditación otorgada por el INACAL. En el caso de equipos que tengan que ser calibrados y no se tenga en el mercado empresas que cumpla el requisito anterior, por lo menos deben usar instrumentos calibrados con certificado de calibración vigente.
Servicios de análisis de Laboratorio (certificación de lotes de productos congelado, conservas de pesca, harina y aceite de pescado, entre otros)	Deben contar con acreditación otorgada por el INACAL, bajo la norma ISO 17025:2017, ISO 17020: 2012, ISO 17065:2013. De preferencia, deben contar con ISO 9001:2015.
Servicio de control de Procesos	Debe contar con personal calificado y experiencia en métodos analíticos relacionados a la actividad pesquera
Plantas de maquila	Contar con licencia de Operación de planta, Habilitaciones Sanitarias para productos que se exportan según país de destino, Registro Sanitario para productos que se venden al mercado local.
Servicios de Outsourcing- Personal productivo (para exportación)	El personal productivo en el ejercicio de su función debe tomar medidas que no comprometan la seguridad del producto terminado, de acuerdo a los lineamientos de seguridad y calidad alimentaria establecidos por Hayduk S.A. así como también, contar con personal capacitado en HACCP, SSOP, BPM y SQF
Operadores logísticos / Empresa de transporte Consumo humano indirecto (para exportación)	Cumplir con los requisitos de la norma GMP+ 2020 y sus documentos de apoyo. Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo. Acuerdos de inocuidad alimentaria
Operadores logísticos. / Empresa de transporte Consumo humano directo	Cumplir con los requisitos del Codex Alimentarius. Principios generales de higiene. CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997). Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de higiene.  Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo.  GMP+2020 y sus documentos de apoyo. Acuerdos de inocuidad alimentaria
Almacenes/ Refinado/ /Neutrlizado	Cumplir con los requisitos del Codex Alimentarius. Principios generales de higiene. CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997). Cumplir con los requisitos del D.S. N°040-2001-PE. Norma Sanitaria para Actividades Pesquera y acuícolas. Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de higiene, buenas prácticas de almacenamiento. Requisitos relevantes Norma GMP+2020 y sus documentos de apoyo. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo. Para el almacenamiento de PPTT será necesario la Habilitación Sanitaria según alcance otorgado por Sanipes. Pasar por auditorías anuales e inspecciones periódicas Acuerdos de inocuidad alimentaria

**REQUISITOS OBLIGATORIOS PARA PROVEEDORES CRITICOS DE BIENES Y SERVICIOS****OTROS REQUISITOS PARA PROVEEDORES CRITICOS**

<b>SERVICIOS</b>	<b>REQUISITOS</b>
Transportes de Materias primas (Consumo Humano directo) / insumos / material de envase	Cumplir con los requisitos del Codex Alimentarius. Principios generales de higiene. CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997). Cumplir con los requisitos del D.S. N°040-2001-PE. Norma Sanitaria para Actividades Pesquera y acuícolas. Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo.
Transportes de PPTT	Cumplir con los requisitos del Codex Alimentarius. Principios generales de higiene. CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997). Cumplir con los requisitos del D.S. N°040-2001-PE. Norma Sanitaria para Actividades Pesquera y acuícolas. Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo. Para Transporte de producto terminado localmente será necesario la Habilitación Sanitaria del transporte otorgada por Sanipes. Requisitos relevantes Norma GMP+2020 y sus documentos de apoyo
Transportes de Productos críticos	Cumplir con la Norma IQBF. Principios generales de higiene. CAC/ RCP 1-1969, Rev. 3 (1997). Tener personal capacitado en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo.
Suministro de Gas Licuado de Petróleo	El proveedor de GLP debe suministrar balones cumpliendo la NTP 350.011-2 de carácter obligatorio según lo dispuestos por OSINERMIN
Personal de estiba	Tener personal con un seguimiento de su control de ETA (Enfermedades transmitidas por alimentos). Personal con uniforme y capacitación en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo. Requisitos relevantes Norma GMP+2020 y sus documentos de apoyo
Personal de limpieza contratada	Tener personal con un seguimiento de su control de ETA (Enfermedades transmitidas por alimentos). Personal con uniforme y capacitación en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo.
Personal de chata (labore de descarga)	Tener personal con un seguimiento de su control de ETA (Enfermedades transmitidas por alimentos). Personal con uniforme y capacitación en relación a las buenas prácticas de higiene. Establecer acuerdos de seguridad sobre la integridad de la carga y verificaciones de seguridad del personal a cargo.
Control de plagas	Contar con autorización por autoridad pertinente (DIGESA). Resolución DIGESA de los plaguicidas y cebos.
Servicio de catering	Carnet sanitario de personal del servicio. Contar con procedimientos de HACCP Y BPM.
Reparación y mantenimiento de equipos	Personal debe Contar con carnet sanitario. Personal con uniforme y capacitación en relación a las buenas prácticas de higiene.
Gestión de residuos	EPS debe cumplir con la ley y reglamento de Gestión integral de residuos sólidos.
Servicio de auditorías internas GMP+B2 /IFFO/GMP+B3	Educación/formación y experiencia en una disciplina y sector de sistema de gestión relacionada. Capacitación en ISO 19011, como auditor interno y/o auditor líder. Experiencia en al menos 1 auditoria o una consultoría y/o implementación del sistema de gestión auditado.