

when food safety counts

Auditoria de Seguridad en Alimentos

Procesadora con HACCP v08.06

Auditor: _____ Auditoría Educacional (S/N): _____

Inicio de la Auditoría (Tiempo y Fecha): _____ Fin de la Auditoría (Tiempo y Fecha) _____

Alcance Auditoría: _____

Productos: _____

Nombre de la Instalación: _____

Dirección de la Instalación: _____

G.P.S. : _____

Teléfono de la Instalación: _____ Fax de la Instalación: _____

Nombre del contacto de la Instalación: _____ Posición del Contacto de la Instalación (Título): _____

Correo electrónico de contacto de la Instalación: _____

Nombre del Client _____

Dirección del Cliente : _____

Teléfono del Cliente: _____ Fax del Cliente: _____

Nombre del Contacto del Cliente: _____ Posición del Contacto del Cliente (Título): _____

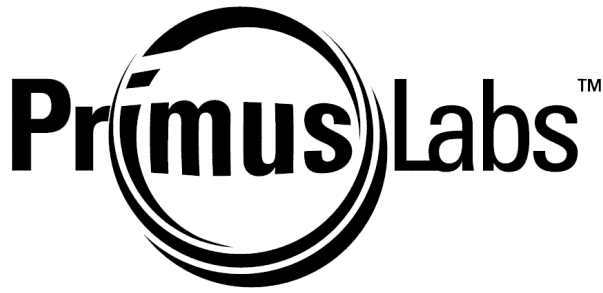
Correo Electrónico del Contacto del Cliente: _____

Vendedor (s): _____

Número de Auditoría del Vendedor si es relevante e.g. Número de Auditoría de Costco: _____

Dirección del Facturación (Círculo): Instalación Cliente Vendedor

Otros Comentarios : _____



when food safety counts

Auditoria de Seguridad en Alimentos Procesadora

Buenas Prácticas de Manufactura

		Total Puntos	Verificado
Inocuidad General 1.1.1	¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?	10	
Inocuidad General 1.1.2	¿Están todos los químicos (sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura, en un área de acceso controlado y etiquetados correctamente?	15	
Inocuidad General 1.1.3	¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?	10	
Inocuidad General 1.1.4	¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manejo (BPM o GMP)?	10	
Control de plagas 1.2.1	¿Están los productos e ingredientes libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos ó evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
Control de plagas 1.2.2	¿Está el material de empaque libre de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA	15	

comentarios:

Control de plagas 1.2.3	¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?	10		
Control de plagas 1.2.4	¿Está el área externa inmediata a la planta libre de evidencia de actividad de plagas?	10		
Control de plagas 1.2.5	¿El sistema de operación cuenta un programa de control de plagas? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	15		
Control de plagas 1.2.6	¿Están los dispositivos de control de plagas (incl. trampas de roedores y mata moscas eléctricos) ubicados lejos de producto expuesto? ¿Se evita el uso de estaciones con cebo envenenado dentro de las instalaciones?	10		
Control de plagas 1.2.7	¿Los dispositivos para control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan para monitoreo (o se escanea el código de barras) regularmente?	5		
Control de plagas 1.2.8	¿Los dispositivos para el control de plagas colocados el interior de las instalaciones, en el exterior y en el perímetro del terreno, son adecuados en número y ubicación?	5		
Control de plagas 1.2.9	¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro tipo de código (ejemplo: código de barras)?	5		
Control de plagas 1.2.10	¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?	5		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.1	¿Están los ingredientes (incluyendo hielo), productos y material de empaque almacenados de manera que se evite contaminación cruzada (esto incluye tarimas de producto al cual se le aplico hielo colocadas arriba de producto sin protección apropiada, así como cualquier incidente de contaminación con productos alergénicos)?	15		

comentarios:

Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.2	¿Están completamente cerradas las áreas de almacén?	10		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.3	¿Está restringido el uso de las instalaciones al almacenamiento de productos alimenticios?	5		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.4	¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?	10		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.5	¿Están los productos e ingredientes, incluyendo hielo y material de empaque que tenga contacto con el alimento, dentro de las tolerancias aceptadas de contaminación y adulteración? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.6	¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de los estantes, lámparas, techos, las orillas de las paredes y otras áreas de difícil acceso?	10		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.7	¿Están los materiales (productos, ingredientes, empaques, producto en proceso, etc.) marcados apropiadamente con códigos de rotación (fechas de recepción, fechas de elaboración, etc.)?	5		
Áreas de Almacén y Material de Empaque 1.3.8	¿Se rotan los ingredientes, productos y materiales de empaque usando la política PEPS (Primeras Entradas Primeras Salidas)?	5		
Prácticas Operacionales 1.4.1	¿El flujo del proceso, el arreglo de las instalaciones, el control de los empleados, el control de utensilios y el uso de vehículos internos asegura que los productos terminados (procesados) no son contaminados por materia prima (producto sin procesar)?	15		
Prácticas Operacionales 1.4.2	¿Están todas las áreas de materiales expuestos (producto, material de empaque, etc.) protegidas en contra de contaminación superior p.e. escaleras, motores, condensación, lubricantes, andamios, etc.?	15		

comentarios:

Prácticas Operacionales 1.4.3	¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?	15		
Prácticas Operacionales 1.4.4	¿Las áreas de producción se encuentran limpias y en buen estado; especialmente lámparas, áreas del piso por la pared, equipo y otras áreas difíciles de limpiar?	15		
Prácticas Operacionales 1.4.5	¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?	10		
Prácticas Operacionales 1.4.6	¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?	5		
Prácticas Operacionales 1.4.7	¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción?	10		
Prácticas Operacionales 1.4.8	¿Se han implementado métodos para controlar materiales extraños (p.e. detectores de metales, trampas de metales, inspección visual, etc.)? Donde sea relevante, ¿son estos sistemas probados periódicamente para asegurar su apropiada operación?	10		
Prácticas Operacionales 1.4.9	¿Se tienen en la instalación tiras de papel, equipos de prueba o dispositivos medición apropiados para verificar las concentraciones de los sanitizantes utilizados (en estaciones de inmersión, agua de lavado de producto, terminales de sanitización, etc.)? ¿Están siendo utilizados y se encuentran en condiciones operacionales?	10		
Prácticas Operacionales 1.4.10	¿Hay estaciones de lavado de manos adecuadas en número, en ubicación, en buen funcionamiento y adecuadamente suministradas (p.e. toallas desechables, jabón, etc.)?	15		
Prácticas Operacionales 1.4.11	¿Hay baños adecuados en número y ubicación y tienen los insumos apropiados (p.e., papel sanitario, toallas desechables para secarse las manos, jabón, botes de basura, etc.)?	15		

comentarios:

Prácticas Operacionales 1.4.12	¿Hay estaciones secundarias para sanitización de manos (p.e. inmersión de manos, dispensadores de gel y/o aspersión de alcohol) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?	5		
Prácticas Operacionales 1.4.13	¿Hay estaciones para inmersión de pies (zapatos) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?	3		
Prácticas Operacionales 1.4.14	¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?	5		
Prácticas Operacionales 1.4.15	¿Los contenedores reusables están claramente designados para un propósito específico (basura, materia prima, producto terminado, re-proceso, etc.) de tal forma que se previene la contaminación cruzada?	5		
Prácticas Operacionales 1.4.16	¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición de inocuidad alimentaria?	3		
Prácticas de los Empleados 1.5.1	¿Los empleados se lavan y sanitizan las manos antes de empezar a trabajar, después de usar el baño, después de los recesos y cuando puedan estar contaminadas?	15		
Prácticas de los Empleados 1.5.2	¿El personal tiene las uñas limpias, cortas y en caso de que no utilicen guantes las llevan libres de esmalte?	5		
Prácticas de los Empleados 1.5.3	¿Los empleados con llagas, heridas abiertas o que presenten síntomas de enfermedades generadas por alimentos son excluidos de operaciones que requieren contacto directo con el producto?	10		
Prácticas de los Empleados 1.5.4	¿Están usando los empleados redes, cofias o protectores de cabello similares para la cabeza y para la barba?	5		

comentarios:

Prácticas de los Empleados 1.5.5	¿Se limita el uso de joyería a una argolla de matrimonio?	3		
Prácticas de los Empleados 1.5.6	¿Están usando los empleados la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes)?	5		
Prácticas de los Empleados 1.5.7	¿Los empleados se quitan la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso, antes de usar las instalaciones sanitarias y al final de su turno antes de ir a casa?	5		
Prácticas de los Empleados 1.5.8	¿Hay un área designada para que los empleados dejen la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?	5		
Prácticas de los Empleados 1.5.9	¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?	10		
Prácticas de los Empleados 1.5.10	¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?	3		
Equipo 1.6.1	¿Están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, cartones, mecates, etc.) las superficies que tienen contacto con alimentos?	15		
Equipo 1.6.2	¿Están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, mecates, cartones, etc.) las superficies que no tienen contacto con alimentos?	10		
Equipo 1.6.3	¿El diseño del equipo y la condición en que se encuentra (p.e. superficies lisas, uniones de soldadura suavizadas, materiales no tóxicos, libres de madera) facilitan su limpieza y mantenimiento?	15		

comentarios:

Equipo 1.6.4	¿Hay termómetros (independiente del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?	5		
Equipo 1.6.5	¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	10		
Limpieza del Equipo 1.7.1	¿Están limpias las superficies que tienen contacto con alimentos?	15		
Limpieza del Equipo 1.7.2	¿Están limpias las superficies que no contactan con alimentos?	10		
Limpieza del Equipo 1.7.3	¿Están limpios los artículos utilizados para colocar temporalmente o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?	10		
Limpieza del Equipo 1.7.4	¿Se protegen los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?	15		
Limpieza del Equipo 1.7.5	¿Están limpias y libres de hielo viejo y sucio las unidades de enfriamiento y las bobinas de los equipos de refrigeración?	5		
Limpieza del Equipo 1.7.6	¿Están libres de polvo los ventiladores y los techos frente a ellos libres de depósitos negros excesivos?	5		
Limpieza del Equipo 1.7.7	¿El equipo que no es utilizado diariamente, se almacena limpio y con las superficies de contacto con alimentos protegidas y/o están estas superficies incluidas de alguna manera en el programa de limpieza, aunque no estén siendo utilizados?	10		

comentarios:

1.7.8	Limpieza del Equipo ¿Los utensilios, mangueras y otros artículos que no están siendo utilizados se almacenan limpios y de manera que se evite su contaminación?	10		
1.7.9	Limpieza del Equipo Las herramientas empleadas para mantenimiento de áreas de producción y almacén de las instalaciones ¿Se encuentran limpias, en condiciones sanitarias y libres de corrosión?	3		
1.7.10	Limpieza del Equipo ¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?	5		
1.8.1	Limpieza General ¿Se limpian inmediatamente los derrames?	10		
1.8.2	Limpieza General ¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?	5		
1.8.3	Limpieza General ¿Están limpios los desagües de los pisos, libres de olores y mantenidos en buenas condiciones?	5		
1.8.4	Limpieza General ¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?	10		
1.8.5	Limpieza General ¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el suelo?	5		
1.8.6	Limpieza General ¿Es adecuado el equipo para la sanitización de la cuadrilla, se encuentra en buenas condiciones y almacenado de tal manera que prevenga contaminación cruzada a ingredientes, material de empaque o producto?	3		

comentarios:

1.8.7	Limpieza General ¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y almacenado de forma apropiada?	5		
1.8.8	Limpieza General ¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada ej.: equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?	5		
1.8.9	Limpieza General ¿Son todos los utensilios usados para la limpieza y desinfección apropiados para el propósito que fueron designados (No fibras metálicas ni cepillos de cerdas metálicas)?	5		
1.8.10	Limpieza General ¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?	15		
1.8.11	Limpieza General ¿Están limpios los casilleros y los comedores, incluyendo horno de microondas y refrigeradores? ¿No existen alimentos en pudrición o fuera de su fecha de caducidad?	5		
1.8.12	Limpieza General ¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?	5		
1.8.13	Limpieza General ¿Están limpios, no emiten humos tóxicos y además están siendo usados de forma sanitaria los vehículos de transporte interno (p.e. montacargas, bobcats, pallet jacks, barredoras de pisos, etc.)?	5		
1.8.14	Limpieza General ¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	5		
1.9.1	Edificios y Terrenos ¿Están limpias y protegidas todas las lámparas en el área de producción, almacén de producto y de material de empaque, así como del taller de mantenimiento?	15		

comentarios:

Edificios y Terrenos 1.9.2	¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?	15		
Edificios y Terrenos 1.9.3	¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.4	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de producción y almacenamiento?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.5	¿Es adecuada la ventilación para remover polvo, vapor y olores?	3		
Edificios y Terrenos 1.9.6	¿Están las superficies de los pisos en buena condición, sin agua estancada, sin rajaduras que puedan atrapar desperdicios y son fáciles de limpiar?	10		
Edificios y Terrenos 1.9.7	¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.8	¿Las puertas al exterior son a prueba de plagas?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.9	¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente? (donde existan andenes de carga)	3		
Edificios y Terrenos 1.9.10	¿Se mantienen en buenas condiciones, libres de restos de producto y a prueba de plagas, los andamios niveladores de los andenes de carga? (donde existan andenes de carga)	3		

comentarios:

Edificios y Terrenos 1.9.11	¿Están las paredes exteriores libres de agujeros para excluir plagas? ¿Las tuberías, ventilas, ductos de aire, están diseñadas de tal forma que eviten la entrada de plagas p.e., mediante el uso de una malla?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.12	¿Están las paredes interiores y techos libres de huecos y hendiduras que sirvan de albergue para insectos, además de facilitar la limpieza?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.13	¿Las pertenencias personales de los empleados no están siendo guardadas en áreas de producción y almacén de cartón?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.14	¿Se mantiene un perímetro de 18" en las paredes internas de la instalación, con adecuados accesos a estos espacios entre la pared y el producto para permitir inspecciones y limpieza?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.15	¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas o agua estancada?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.16	¿Están siendo implementadas medidas de control para el almacenamiento de tarimas, equipos, llantas, etc., (p.e., sin lodo, estibadas para prevenir albergue de plagas, separadas del perímetro de los edificios)?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.17	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?	5		
Edificios y Terrenos 1.9.18	¿Está limpia el área alrededor del contenedor de basura y camión de producto de desecho?	3		
Edificios y Terrenos 1.9.19	¿Los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta se mantienen cubiertos o cerrados?	5		

comentarios:

Edificios y Terrenos	¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	5		
1.9.20				

Documentos Requeridos en Inocuidad

		Total Puntos	Verificado	
Requisitos Generales de Documentaci 2.1.1	¿Hay procedimientos escritos para manejar inspecciones regulatorias?	3		
Requisitos Generales de Documentaci 2.1.2	¿Hay una política procedimiento escritos para el manejo de vidrio, (incluyendo la política de la compañía de vidrio, procedimiento en caso de ruptura de vidrios y donde sea necesario el registro de vidrios)?	5		
Requisitos Generales de Documentaci 2.1.3	¿Cuenta la compañía con Procedimientos de Operación Estándar (POE's) escritos que definan instrucciones específicas de trabajo requerido para asegurar la inocuidad del alimento y las Buenas Prácticas de Manufactura?	5		
Requisitos Generales de Documentaci 2.1.4	¿Están disponibles los POE's para personal relevante y se mantiene una copia en el archivo principal (Manual de POE's)?	5		
Traceability 2.2.1	¿Se cuenta con un sistema documentado que indique como funciona el sistema de rastreabilidad de productos de la compañía, de tal forma que se permita rastrear hacia adelante o hacia atrás en caso de que se presente un incidente potencial de recuperación de producto?	10		
Traceability 2.2.2	¿Se tiene un programa documentado de recuperación de producto que incluya: procedimientos, los roles de los miembros del equipo de recuperación y su datos detallados, listas de contactos externos, explicación de los diferentes tipos (clases) de recuperaciones de producto?	15		
Traceability 2.2.3	¿Se realiza y documenta anualmente la prueba del procedimiento de recuperación (incluyendo el rastreo hacia atrás)? ¿Puede la compañía identificar a dónde se envió el producto afectado?	10		

comentarios:

Traceability 2.2.4	¿Hay un procedimiento por escrito para manejar productos retenidos o rechazados?	10		
Químicos 2.3.1	¿Se tienen copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) accesibles todo el tiempo y con índices claros?	5		
Químicos 2.3.2	¿Hay copias de las etiquetas de espécimen para los químicos usados, donde la etiqueta entera no está accesible inmediatamente (ej.: químicos para roedores, sanitizantes de producto)?	5		
Químicos 2.3.3	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	3		
Químicos 2.3.4	¿Se cuenta con POE's específicos para el cambio y análisis de los sistemas de agua y producción de hielo, ej. túneles de lavado, túneles de hidrofriado, máquinas fabricantes de hielo e inyectores de hielo, etc.?	10		
Control de plagas 2.4.1	¿Hay un programa de control de plagas documentado que incluya copia del contrato con la compañía exterminadora (si se usa una), licencia como controlador de plagas (si se utilizan cebaderos) y documentos de seguro?	15		
Control de plagas 2.4.2	¿Hay un dibujo esquemático que muestre la ubicación numerada de las trampas y/o estaciones de cebo tanto dentro como fuera de la planta?	10		
Control de plagas 2.4.3	¿Se cuenta con reportes de servicio para el programa de control de plagas en los que se detallen los registros de las inspecciones, de las aplicaciones y las acciones correctivas (si se encontraron incidentes) (del contratista y/o internos)?	10		
Auto Inspección 2.5.1	¿Existe un sistema para ocuparse de quejas y devoluciones de producto por parte de clientes y compradores debidos a problemas relacionados a inocuidad de alimentos, se encuentran los casos de rechazo en un archivo junto con las respuestas de la compañía, incluyendo acciones correctivas?	5		

comentarios:

Auto Inspección 2.5.2	¿Hay registros de inspecciones regulatorias y/o inspecciones contratadas, incluyendo respuestas de la compañía y las acciones correctivas tomadas, si hubo alguna?	5		
Auto Inspección 2.5.3	¿Se cuenta con registros para las actividades de monitoreo de proceso necesarias (p.e.: pH, temperatura del agua, desinfectantes, detector de metales, etiquetado, procesos de calentamiento, etc.) que muestren la frecuencia, resultados del monitoreo y de ser necesario registros de acciones correctivas?	10		
Auto Inspección 2.5.4	¿Hay registros (con acciones correctivas) de pruebas del agua de lavado y hielo que muestren la concentración de los antimicrobianos empleados (p.e. cloro libre, pruebas óxido-reducción POR, ácido peracético) antes de iniciar operaciones y durante la corrida de producción?	10		
Auto Inspección 2.5.5	¿Hay registros de monitoreo de las estaciones de inmersión de manos/zapatos y/o herramientas?	3		
Auto Inspección 2.5.6	¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?	5		
Auto Inspección 2.5.7	¿Hay un programa para inspecciones periódicas de la planta/BPM y se mantienen registros de dichas inspecciones detallando acciones correctivas?	10		
Auto Inspección 2.5.8	¿Se cuenta con procedimientos y registros de calibración de medidores de pH, de POR (potencial óxido-reducción), termómetros y otros dispositivos de medición que estén relacionados con la inocuidad del producto?	10		
Auto Inspección 2.5.9	¿Hay un programa para inspecciones periódicas de los registros del programa de inocuidad p.e., registros de control de plagas, registros de control de temperaturas, registros de sanitización, registros de mantenimiento, etc.?	5		
Auto Inspección 2.5.10	¿Se tienen registros de inspección de las entradas de materias primas (materiales de empaque, productos e ingredientes)?	5		

comentarios:

Auto Inspección 2.5.11	¿Tiene la planta certificados, cartas de garantía de los proveedores de material sin procesar, materiales que ayuden en el proceso y otros ingredientes, y/o certificaciones de auditorías de tercera relevantes?	15		
Auto Inspección 2.5.12	¿Tiene la planta certificados, cartas de garantía de los proveedores, y/o certificaciones de auditorías de tercera relevantes del material de empaque?	15		
Auto Inspección 2.5.13	¿Hay registros de inspección de los camiones que entran con materia prima, en cuanto a la presencia de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?	10		
Auto Inspección 2.5.14	¿Se cuenta con reportes de incidentes diarios, algunas veces llamado Aviso de Incidentes Inusuales y Registro de Acciones Correctivas?	5		
Auto Inspección 2.5.15	¿Hay registros de monitoreo de temperatura de producto terminado para productos sensibles a la temperatura?	10		
Mantenimiento o y Sanitización 2.6.1	¿Se tiene en la planta un programa y calendario de mantenimiento preventivo?	10		
Mantenimiento o y Sanitización 2.6.2	¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando el trabajo finalizado?	10		
Mantenimiento o y Sanitización 2.6.3	¿Hay un procedimiento (que incluya registros de terminación) para asegurar que el equipo se limpia y sanitiza después de que el trabajo de mantenimiento es terminado?	5		
Mantenimiento o y Sanitización 2.6.4	¿Se cuenta con un programa calendarizado de limpieza (Programa Maestro de Sanitización) que muestre que cosas deben ser limpiadas, en donde y la frecuencia en que se debe realizar?	10		

comentarios:

Mantenimiento y Sanitización 2.6.5	¿Hay procedimientos escritos (POES) para la limpieza de la instalación y de todo el equipo?	10		
Mantenimiento y Sanitización 2.6.6	¿Se tienen registros de sanitización que demuestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?	5		
Mantenimiento y Sanitización 2.6.7	¿Hay registros que indiquen que los desagües de los pisos se limpian regularmente (mínimo diario en áreas húmedas y de producción de producto fresco cortado)?	5		
Mantenimiento y Sanitización 2.6.8	¿Hay registros que muestren que se realiza el servicio y la limpieza a las unidades de enfriamiento por lo menos anualmente o más frecuentemente de ser necesario?	10		
Personal 2.7.1	¿Hay una lista de los miembros del comité de inocuidad y se cuenta con registros de las reuniones de inocuidad que incluya los temas cubiertos y la lista de asistencia?	5		
Personal 2.7.2	¿Se cuenta con registros de entrenamiento en inocuidad de alimentos (BPM) para nuevos empleados que incluyan los temas cubiertos y la lista de asistencia?	5		
Personal 2.7.3	¿Hay registro de las sesiones de entrenamiento continuo de los empleados, referente a inocuidad de alimentos, con los temas cubiertos y los asistentes?	10		
Personal 2.7.4	¿Existe un programa documentado de entrenamiento para el personal de limpieza con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?	5		
Personal 2.7.5	¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los empleados? (Se permite confirmación verbal)	3		

comentarios:

Pruebas Microbiológicas 2.8.1	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?	5		
Pruebas Microbiológicas 2.8.2	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea las instalaciones ?	5		
Pruebas Microbiológicas 2.8.3	¿Se tiene un análisis microbiológico anual del agua usada en la planta (muestreada dentro de las instalaciones)?	10		
Pruebas Microbiológicas 2.8.4	¿Hay por lo menos un análisis microbiológico anual del hielo hecho en la compañía o con una carta de garantía de proveedores externos?	5		
Almacenamiento a Temperatura Controlada v 2.9.1	¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque o procesamiento (si esta refrigerado)?	5		
Almacenamiento a Temperatura Controlada v 2.9.2	¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	5		
Almacenamiento a Temperatura Controlada v 2.9.3	¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que estos fueron enfriados previo al embarque?	5		
Almacenamiento a Temperatura Controlada v 2.9.4	¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	10		

HACCP Program Audit

Total
Puntos

Verificado

comentarios:

Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.1	¿Hay un equipo responsable del desarrollo, implementación y mantenimiento continuo del programa HACCP y es presidido por el coordinador del programa HACCP?	15		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.2	¿Cuenta la instalación con registros de entrenamiento formal en HACCP para todos los empleados (especialmente a operadores de CCP, supervisores y gerentes)?	10		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.3	¿ Hay cambios en el proceso, equipo, ingredientes, etc. que ocasionen revisiones de los sistemas HACCP, incluyendo análisis de riesgo, decisiones y registro de PCC, y entrenamiento de personal?	10		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.4	¿Se realizan en la planta auto auditorías del programa HACCP?	10		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.5	¿Se han creado Procedimientos de Operación Estándar (POE's o instrucciones de trabajo) para los procesos de monitoreo de PCC que incluyan una descripción de como realizar el monitoreo?	10		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.6	¿Hay una persona o un grupo de personas responsable de los registros de los CCP?	5		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.7	¿Se mantienen los registros de los CCP en una forma ordenada y recuperable?	5		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.8	¿Hay procedimientos de seguridad para evitar la pérdida de registros de CCP?	5		
Apoyo Gerencial de HACCP 3.1.9	Se mantienen los registros por lo menos un año (o más si es requerido por la ley o por manejo de productos de larga vida de anaquel)?	5		

comentarios:

Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.1	¿Hay una descripción de producto para cada producto producido? ¿Contiene la descripción de la intención de uso, los materiales e ingredientes y quien es el consumidor al que va dirigido?	10		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.2	¿Hay un diagrama de flujo del proceso? ¿Esta el diagrama de flujo en detalle suficiente para describir completamente el proceso o los pasos de la manufactura del producto?	15		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.3	¿Se ha realizado un análisis de riesgos documentado para el proceso, que muestre los varios tipos de riesgo y su severidad asociada?	15		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.4	¿Se han desarrollado PCC's para controlar los riesgos identificados en el análisis de riesgos?	15		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.5	¿Se han determinado los requerimientos de monitoreo y frecuencias para cada PCC?	15		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.6	¿Hay un plan de acción claro y detallado a seguir por los operadores si se exceden los límites? ¿Se describen las actividades para ajustar el proceso de regreso a control y para separar productos fuera de cumplimiento, de ser necesario?	15		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.7	¿Se han desarrollado formatos de registro para el monitoreo de cada PCC ?	10		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.8	¿Se han asignado responsabilidades específicas para el monitoreo, registro y manejo de acciones correctivas de cada PCC?	10		
Revisión del Plan HACCP Escrito 3.2.9	¿Se han desarrollado planes de verificación y calendarios para cada PCC?	10		

comentarios:

Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.1	¿Están en su lugar los registros del plan HACCP para realizar un monitoreo en tiempo real de cada PCC?	15		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.2	¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo de cada CCP en cumplimiento con el plan establecido?	15		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.3	¿Los operadores de PCC entienden los principios básicos de HACCP y su rol en el monitoreo de los PCC? (Entreviste a los empleados para verificar)	15		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.4	¿Se encuentran los registros de monitoreo de PCC's libres de uso de corrector líquido, texto escrito a lápiz o con tinta borrable? Si se utilizan registros computarizados ¿se cuenta con algún sistema que muestre arreglos a los registros de PCC's (historia de información) si es que se han hecho cambios en los registros después de que se ingresaron los datos iniciales?	5		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.5	¿Son firmados los registros de monitoreos de los PCC (o se ponen iniciales) por el (los) operador(es) que realizan las verificaciones?	10		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.6	¿Se detallan por escrito las acciones correctivas cuando ocurre una falla a un PCC?	15		
Ejecución del Plan HACCP en la Planta 3.3.7	¿Los registros de PCC se revisan y firman diariamente por el supervisor de control de calidad y/o la gerencia?	10		
Verificación del Plan HACCP 3.4.1	¿La información de monitoreo y verificación se revisa y discute en reuniones a nivel gerencial?	10		
Verificación del Plan HACCP 3.4.2	¿Se han realizado auditorías independientes (ej. auditorías de tercera parte) del programa HACCP de la planta (al menos anualmente)?	10		

comentarios:

Bioseguridad

Total
Puntos

Verificado

Seguridad de la Instalación 4.1.1	¿Están las áreas externas y los puntos de entrada vulnerables (ej. áreas que no están cerradas con candados permanentemente) rodeadas por cercos de seguridad?	5		
Seguridad de la Instalación 4.1.2	¿Se controla el acceso a las instalaciones con tarjetas, cerraduras, alarmas u otros dispositivos?	10		
Seguridad de la Instalación 4.1.3	¿Son seguras las áreas de almacén de productos entrantes (frutas, vegetales, etc.) p.e., dentro del perímetro asegurado?	5		
Seguridad de la Instalación 4.1.4	¿Se almacenan los químicos tales como cloro, ácido cítrico, fungicidas y productos para sanitización, dentro de áreas seguras con acceso controlado?	5		
Seguridad de la Instalación 4.1.5	¿El material de empaque (cartones, plástico para envolver, canastillas, etc.) está almacenado en áreas seguras, p.e., dentro del perímetro asegurado?	5		
Seguridad de Empleados 4.2.1	¿Se realizan revisiones de los antecedentes de todo el personal, con especial atención a empleados que tienen acceso a áreas sensibles y/o control de procesos sensibles (la confirmación verbal es aceptada)?	5		
Seguridad de Empleados 4.2.2	¿Se evita que los artículos personales de los empleados sean guardados en las áreas de producción o de almacén de producto?	5		
Seguridad de Empleados 4.2.3	¿Se emiten tarjetas de identificación, tarjetas de la compañía, etc. no-reproducibles para los empleados?	5		

comentarios:

Seguridad de Empleados 4.2.4	¿Se requiere a los visitantes (incluyendo contratistas) que también usen tarjetas de identificación, ropa de visitante visible, etc.?	5		
Seguridad de Empleados 4.2.5	¿Se requiere que los visitantes (incluyendo contratistas) firmen un libro de visitas al entrar y salir de la planta?	5		
Seguridad del Transporte 4.3.1	¿La compañía utiliza camiones sellados y/o cerrados con candados para las cargas entrantes (excluyendo camiones de caja abierta)?	3		
Seguridad del Transporte 4.3.2	¿Hace uso la compañía de camiones sellados y/o cerrados con candados para las cargas salientes?	3		
Seguridad del Transporte 4.3.3	¿Los vehículos de transporte (camiones, trailers, vagones, etc.) cuentan con equipo de comunicación p.e. teléfono celular, radio de dos vías?	3		
Seguridad de la Fuente de Agua 4.4.1	¿Están identificadas las tomas de agua potable y no potable?	3		
Seguridad de la Fuente de Agua 4.4.2	¿Se cuenta sistemas de válvulas y conexiones que evidencien adulteraciones (p.e. etiquetas de seguridad)?	3		
Seguridad de la Fuente de Agua 4.4.3	¿Se cuenta con acceso restringido a áreas específicas de los sistemas de agua, p.e., sistemas de suministro de agentes anti-microbianos (como los sistemas de inyección de desinfectantes) de tal manera que ayude a asegurar que solo el personal autorizado será capaz de ajustar estos sistemas?	3		
Sistemas de Bio-seguridad 4.5.1	¿Cuenta la compañía con políticas de seguridad basadas en los riesgos asociados a la operación?	10		

comentarios:

Sistemas de Bio-seguridad 4.5.2	¿Existe una lista actual de teléfonos de emergencia de los contactos gerenciales, policía y agencias reguladoras apropiadas?	3		
Sistemas de Bio-seguridad 4.5.3	¿Se requiere al personal someterse a entrenamiento en asuntos de seguridad de alimentos y se mantienen registros de capacitación?	10		
Sistemas de Bio-seguridad 4.5.4	¿Se cuenta con registros del personal que tiene acceso a áreas sensibles de la planta, p.e., un listado del personal que cuenta con llaves para acceder a áreas como el almacén de químicos?	3		
Sistemas de Bio-seguridad 4.5.5	¿Ha implementado la compañía un sistema documentado para mantener la seguridad de los documentos y bases de datos relacionados al programa de inocuidad de alimentos (incluyendo sistemas de respaldos para los sistemas computarizados)?	3		
Sistemas de Bio-seguridad 4.5.6	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	3		

Preguntas Misceláneas

		Total Puntos	Verificado	
Empleando Menores 5.1.1	¿Se evita el empleo de menores (niños) con edad inferior a la edad mínima legal en el ámbito nacional y/o estatal?	0		
Empleando Menores 5.1.2	¿Si se emplea a menores, los registros de sus horarios de trabajo cumplen con las leyes a Nacionales y/o Estatales (entradas y salidas conforme al horario escolar)?	0		
Empleando Menores 5.1.3	¿Si se emplea a menores, se tiene prohibido que realicen ciertos trabajos que están restringidos por ley?	0		

comentarios:

Alergénicos 5.2.1	¿No se presenta riesgo de manejo o almacenamiento de alérgicos en la planta? Si sí, entonces complete la sección de Alergénicos (siguientes preguntas).	0		
Alergénicos 5.2.2	¿Hay controles de almacenamiento adecuados (separación, identificación, etc.) para asegurar que los alérgicos no estén contaminando otras materias primas?	0		
Alergénicos 5.2.3	¿Hay una línea de producción dedicada o una limpieza adecuada y procedimientos de producción para prevenir contaminación cruzada por alérgicos?	0		
Alergénicos 5.2.4	¿Se identifican los utensilios y los contenedores de producto en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgicos?	0		
Alergénicos 5.2.5	¿El manejo del re-trabajo toma en cuenta los aspectos asociados con productos que contienen alérgicos?	0		
Alergénicos 5.2.6	¿Está capacitado el personal con respecto a los riesgos por alérgicos y a los controles para evitar contaminación cruzada por este motivo (incluyendo el lavado de manos entre corridas de producción)?	0		
Alergénicos 5.2.7	¿Se etiquetan correctamente con respecto a alérgicos todos los productos manufacturados en la planta?	0		
Country of Origin Labeling 5.3.1	¿Está la compañía etiquetando lo empacado a menudeo con el correcto país de origen? N/A para servicio de alimentos.	0		
Country of Origin Labeling 5.3.2	¿Está la compañía etiquetando el material de empaque de cartón con el correcto país de origen? N/A para servicio de alimentos.	0		

comentarios:

Country of Origin Labeling 5.3.3	¿Se cuenta con registros que sustenten el etiquetado de país de origen; registros de remisiones, producción, etc.?	0		
Country of Origin Labeling 5.3.4	¿Existen pasos en los procesos de almacén y producción que aseguren que no se mezclan los materiales provenientes de diferentes países (a no ser que se indique en la etiqueta)?	0		

New Questions (Not part of overall Food Safety percentage)

		Total Puntos	Verificado	
Mantenimiento y Sanitización 6.1.1	¿Existe un programa de rutina y procedimiento escrito para validar la efectividad de la sanitización utilizando la bioluminiscencia por ATP?	5		
Mantenimiento y Sanitización 6.1.2	¿Existen procedimientos documentados y registros completos de actividades de limpieza en el lugar (LEL) donde aplique (p.e. limpieza de sistemas de recirculación de agua tales como túneles de lavado, inyectores de hielo, etc.)?	5		
Auto Inspección 6.1.3	¿Hay un programa para contabilizar los cuchillos o herramientas similares usadas en el área de producción?	3		
Traceability 6.1.4	¿Hay una lista de los proveedores aprobados de materia/ingredientes?	5		
Requisitos Generales de Documentación 6.1.5	¿Hay un certificado anual de inspección de prevención del sistema de flujo de regreso de agua en las líneas de agua hacia y dentro de las instalaciones?	3		
Prácticas Operacionales 6.1.6	En donde se utilice guantes ¿son éstos libres de látex (p.e. vinilo, nitrilo) y son libres de polvo?	3		

comentarios:

Personal 6.1.7	¿Se le solicita al personal que firme un documento que establezca que cumplirá con las operaciones de higiene personal, salud y políticas ocupacionales de seguridad?	5		
Auto Inspección 6.1.8	¿Se les solicita a los visitantes y contratistas que firmen un registro en el que establezcan que cumplirán con las operaciones de higiene personal, salud y políticas ocupacionales de seguridad?	3		
Auto Inspección 6.1.9	¿Existen procedimientos escritos que soliciten a las personas que están en contacto con el alimento que reporten cualquier cortada, herida o enfermedades que puedan ser un riesgo de contaminación para los productos que se procesan? (En EUA los auditores pueden revisar procedimientos y políticas pero no registros actuales).	3		
Prácticas de los Empleados 6.1.10	¿Están todas las cortadas y/o heridas cubiertas con banditas azules a prueba de agua y contienen una tira de metal?	5		
Requisitos Generales de Documentación 6.1.11	¿Las instalaciones cuentan con evidencia documentada que asegure que los riesgos para la inocuidad relacionados con el tratamiento de aguas residuales (p.e. estanques, aplicación de tierras, etc.) están controlados?	10		
Requisitos Generales de Documentación 6.1.12	¿Se encuentran todos los registros libres de uso de corrector líquido, texto escrito a lápiz o con tinta deletable? Si se utilizan registros computarizados ¿se cuenta con algún sistema que muestre enmiendas en los registros (historia de información) si es que se han hecho cambios en los registros después de que se ingresaron los datos iniciales?	3		
HACCP 6.1.13	¿Se encuentran sustentados con documentación de validaciones los PCC identificados de los límites críticos?	5		

comentarios:

comentarios: