

PRIMUSLABS.COM
AUDITORIA DE PROCESADORA CON HACCP v05.06

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA - SECCIÓN 1

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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 "no-grado alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?	5	
Inocuidad General	1.1.4	¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manejo (BPM o GMP)?	10	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Control de plagas	1.2.1	¿Están los productos e ingredientes libres de insectos, roedores, aves 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 o evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
Control de plagas	1.2.3	¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves 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?	5	
Control de plagas	1.2.5	¿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	1.2.6	¿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	1.2.7	¿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	1.2.8	¿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	1.2.9	¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Áreas de Almacén y Material de Empaque	1.3.1	¿Están los ingredientes, 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	
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, 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, 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	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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	

Prácticas Operacionales	1.4.3	¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?	15	
Prácticas Operacionales	1.4.4	¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?	10	
Prácticas Operacionales	1.4.5	¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?	5	
Prácticas Operacionales	1.4.6	¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción?	10	
Prácticas Operacionales	1.4.7	¿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	1.4.8	¿Se tienen en la instalación tiras de papel, equipos de prueba o dispositivos medición para verificar las concentraciones de los sanitizantes utilizados (en estaciones de inmersión, agua de lavado de producto, etc.)?	10	
Prácticas Operacionales	1.4.9	¿Hay estaciones de lavado de manos adecuadas en número y ubicación (especialmente con respecto a que permitan monitorear la disciplina del lavado de manos)?	10	
Prácticas Operacionales	1.4.10	¿Hay baños adecuados en número y ubicación y tienen los insumos apropiados (p.e. papel sanitario, toallas desechables para secarse las manos, jabón, etc.)?	15	
Prácticas Operacionales	1.4.11	¿Hay agua caliente disponible en las estaciones de lavado de manos?	5	
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?	3	
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?	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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 descansos y cuando puedan estar contaminadas?	15	

Prácticas de los Empleados	1.5.2	¿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	1.5.3	¿Están usando los empleados redes, cofias o protectores de cabello similares para la cabeza y para la barba?	5	
Prácticas de los Empleados	1.5.4	¿Se limita el uso de joyería a una argolla de matrimonio?	3	
Prácticas de los Empleados	1.5.5	¿Están usando los empleados la vestimenta necesaria para la operación (p.e. batas, delantales, mangas y guantes)?	5	
Prácticas de los Empleados	1.5.6	¿Los empleados se quitan 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	1.5.7	¿Hay un área designada para que los empleados dejen las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?	5	
Prácticas de los Empleados	1.5.8	¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?	10	
Prácticas de los Empleados	1.5.9	¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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) facilitan su limpieza y mantenimiento?	15	
Equipo	1.6.4	¿Hay termómetros presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?	5	
Equipo	1.6.5	¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	10	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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	
Limpieza del Equipo	1.7.8	¿Los utensilios, mangueras y otros artículos que no están siendo utilizados se almacenan limpios y de manera que se evite su contaminación?	10	
Limpieza del Equipo	1.7.9	¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Limpieza General	1.8.1	¿Se limpian inmediatamente los derrames?	10	
Limpieza General	1.8.2	¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?	5	
Limpieza General	1.8.3	¿Están limpios los desagües de los pisos, libres de olores y mantenidos en buenas condiciones?	10	
Limpieza General	1.8.4	¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?	5	
Limpieza General	1.8.5	¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el suelo?	5	
Limpieza General	1.8.6	¿Se cuenta con equipo de seguridad para la cuadrilla de limpieza?	3	
Limpieza General	1.8.7	¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y almacenado de forma apropiada?	5	
Limpieza General	1.8.8	¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada ej.: equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?	5	
Limpieza General	1.8.9	¿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	
Limpieza General	1.8.10	¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?	15	
Limpieza General	1.8.11	¿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	
Limpieza General	1.8.12	¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?	5	

Limpieza General	1.8.13	¿Están limpios y siendo usados de forma sanitaria los vehículos de transporte interno (p.e. montacargas, bobcats, pallet jacks, barredoras de pisos, etc.)?	5	
Limpieza General	1.8.14	¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Edificios y Terrenos	1.9.1	¿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	
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 empaque 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?	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?	3	
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 ej. 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	
Edificios y Terrenos	1.9.20	¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	5	

REQUISITOS DE DOCUMENTACIÓN PARA INOCUIDAD - SECCIÓN 2

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Requisitos Generales de Documentación	2.1.1	¿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	
Requisitos Generales de Documentación	2.1.2	¿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	
Requisitos Generales de Documentación	2.1.3	¿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	
Requisitos Generales de Documentación	2.1.4	¿Hay procedimientos escritos para manejar inspecciones regulatorias?	3	
Requisitos Generales de Documentación	2.1.5	¿Hay una política escrita para el manejo de vidrio (incluyendo el procedimiento de vidrio quebrado y cuando sea necesario un registro de objetos de vidrio)?	5	
Requisitos Generales de Documentación	2.1.6	¿Hay un procedimiento por escrito para manejar productos retenidos o rechazados?	10	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Químicos	2.2.1	¿Se tienen copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) accesibles todo el tiempo y con índices claros?	15	

Químicos	2.2.2	¿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	2.2.3	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Control de Plagas	2.3.1	¿Hay un programa de control de plagas 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	2.3.2	¿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	2.3.3	¿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	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Auto Inspección	2.4.1	¿Hay registros de quejas y devoluciones de producto por parte de clientes y compradores debidos a problemas relacionados a inocuidad de alimentos, junto con las respuestas de la compañía, incluyendo acciones correctivas?	5	
Auto Inspección	2.4.2	¿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	2.4.3	¿Se cuenta con POE's y 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 los resultados del monitoreo y de ser necesario registros de acciones correctivas?	10	
Auto Inspección	2.4.4	¿Hay registros de monitoreo de las estaciones de inmersión de manos y zapatos?	3	
Auto Inspección	2.4.5	¿Hay registros de la inspeccion pre-operacional diaria?	5	
Auto Inspección	2.4.6	¿Se cuenta con registros de calibración de medidores de pH, de ORP, termómetros y otros dispositivos de medición que estén relacionados con la inocuidad del producto?	10	

Auto Inspección	2.4.7	¿Hay un programa para inspecciones periódicas de la planta/BPM y se mantienen registros de dichas inspecciones detallando acciones correctivas?	10	
Auto Inspección	2.4.8	¿Se tienen registros de inspección de las entradas de materias primas (materiales de empaque y productos)?	5	
Auto Inspección	2.4.9	¿Tiene la planta cartas de garantía de los proveedores y/o certificaciones de auditorías de tercería relevantes?	15	
Auto Inspección	2.4.10	¿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	2.4.11	¿Se cuenta con reportes de incidentes diarios, algunas veces llamado Aviso de Incidentes Inusuales y Registro de Acciones Correctivas?	5	
Auto Inspección	2.4.12	¿Hay registros de monitoreo de temperatura de producto terminado para productos sensibles a la temperatura?	10	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Mantenimiento y Sanitización	2.5.1	¿Se tiene en la planta un programa y calendario de mantenimiento preventivo?	10	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.2	¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando el trabajo finalizado?	10	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.3	¿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 y Sanitización	2.5.4	¿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	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.5	¿Hay procedimientos escritos (POES) para la limpieza de la instalación y de todo el equipo?	10	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.6	¿Se tienen registros de sanitización que demuestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?	5	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.7	¿Hay registros que indiquen que los desagües de los pisos se limpian regularmente (mínimo diario en áreas húmedas y de producción de producto fresco pre-cortado)?	5	
Mantenimiento y Sanitización	2.5.8	¿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	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios

Personal	2.6.1	¿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	2.6.2	¿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	2.6.3	¿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	2.6.4	¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los empleados? (Se permite confirmación verbal)	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Pruebas Microbiológicas	2.7.1	¿Hay registros de análisis microbiológicos al equipo?	5	
Pruebas Microbiológicas	2.7.2	¿Hay registros de análisis microbiológicos del ambiente?	5	
Pruebas Microbiológicas	2.7.3	¿Se tiene un análisis microbiológico anual del agua usada en la planta (muestreado en el lugar)?	10	
Pruebas Microbiológicas	2.7.4	¿Hay por lo menos un análisis microbiológico anual del hielo hecho en la compañía o con una carta de garantía de proveedores externos?	10	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Almacenamiento a Temperatura Controlada y Distribución	2.8.1	¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque o procesamiento (si esta refrigerado)?	5	
Almacenamiento a Temperatura Controlada y Distribución	2.8.2	¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	5	
Almacenamiento a Temperatura Controlada y Distribución	2.8.3	¿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 y Distribución	2.8.4	¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	10	

AUDITORIA DEL PROGRAMA HACCP - SECCIÓN 3

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	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?	5	
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)?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.3	¿Hay un mecanismo establecido para mantener el entrenamiento de HACCP actualizado conforme se hacen cambios al programa?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.4	¿Se realizan en la planta auto auditorías del programa HACCP?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.5	¿Hay una persona o un grupo de personas responsable de los registros de los CCP?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.6	¿Se mantienen los registros de los CCP en una forma ordenada y recuperable?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.7	¿Hay procedimientos de seguridad para evitar la pérdida de registros de CCP?	3	
Apoyo Gerencial de HACCP	3.1.8	¿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)?	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	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?	3	
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?	5	
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?	5	
Revisión del Plan HACCP Escrito	3.2.4	¿Se han desarrollado PCCs para controlar los riesgos identificados en el análisis de riesgos?	5	
Revisión del Plan HACCP Escrito	3.2.5	¿Se han determinado los requerimientos de monitoreo y frecuencias para cada PCC?	5	
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?	5	
Revisión del Plan HACCP Escrito	3.2.7	¿Se han desarrollado formatos de registro para el monitoreo de cada PCC?	5	

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?	5	
Revisión del Plan HACCP Escrito	3.2.9	¿Se han desarrollado planes de verificación y calendarios para cada PCC?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	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?	5	
Ejecución del Plan HACCP en la Planta	3.3.2	¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo de cada PCC en cumplimiento con el plan establecido?	5	
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)	5	
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 borrrable? 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 despues de que se ingresaron los datos iniciales?	3	
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?	5	
Ejecución del Plan HACCP en la Planta	3.3.6	¿Se detallan por escrito las acciones correctivas cuando ocurre una falla a un PCC?	5	
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?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Verificación del Plan HACCP	3.4.1	¿La información de monitoreo y verificación se revisa y discute en reuniones a nivel gerencial?	3	
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)?	5	

BIO-SEGURIDAD - SECCIÓN 4

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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.) ej. 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 ej. dentro del perímetro asegurado?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Seguridad de los 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?	5	
Seguridad de los 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 los empleados	4.2.3	¿Se emiten tarjetas de identificación no-reproducibles para los empleados?	5	
Seguridad de los empleados	4.2.4	¿Se requiere a los visitantes (incluyendo contratistas) que también usen tarjetas de identificación?	5	
Seguridad de los empleados	4.2.5	¿Se requiere que los visitantes (incluyendo contratistas) firmen un libro de visitas al entrar y salir de la planta?	5	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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 con válvulas y conexiones que evidencien adulteraciones?	3	
Seguridad de la Fuente de Agua	4.4.3	¿Se cuenta con acceso restringido a áreas específicas de los sistemas de agua ej. en los sistemas de prevención de contra flujo, sistemas de inyección de desinfectantes al agua que van a las líneas principales?	3	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios

Sistemas de Bio-seguridad	4.5.1	¿Cuenta la compañía con políticas de seguridad basadas en los riesgos asociados a la operación?	10	
Sistemas de Bio-seguridad	4.5.2	¿Se requiere al personal someterse a entrenamiento en asuntos de seguridad de alimentos y se mantienen registros de capacitación?	10	
Sistemas de Bio-seguridad	4.5.3	¿Se cuenta con registros del personal que tiene acceso a áreas sensibles de la planta, ej. un listado del personal que cuenta con llaves para acceder a áreas como el almacén de químicos?	3	
Sistemas de Bio-seguridad	4.5.4	¿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	4.5.5	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	3	

PREGUNTAS MISCELÁNEAS - SECCIÓN 5

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
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	
Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Alergénicos	5.2.1	¿Se presenta riesgo con alérgicos en la planta? De ser así, complete la sección de Alergénicos. Si no, marque la sección de Alergénicos como N/A.	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 alérgenos 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 alérgenos todos los productos manufacturados en la planta?	0	

PREGUNTAS NUEVAS (NO PARTE DEL PORCENTAJE GENERAL DE INOCUIDAD)

Categoría	#	Pregunta	Puntos Posibles	Comentarios
Prácticas de los Empleados	6.1.1	¿Tiene el personal las uñas limpias y recortadas y si no se usan guantes, están estas libres de esmalte?	5	
Limpieza General	6.1.2	¿Se encuentran las áreas de producción limpias y en buen estado?	15	
Limpieza General	6.1.3	¿Se mantienen limpias, sanitarias y libres de corrosión las herramientas que se utilizan en las áreas de producción o de almacenamiento?	3	
Requisitos Generales de Documentación	6.1.4	¿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 Documentación	6.1.5	¿Están disponibles los POE's para personal relevante y se mantiene una copia en el archivo principal (Manual de POE's)	5	
Auto Inspección	6.1.6	¿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 hidro enfriado, máquinas fabricantes de hielo e inyectores de hielo?	10	
Auto Inspección	6.1.7	¿Hay registros que muestren pruebas para la capacidad de los desinfectantes (con acciones correctivas) utilizados en el agua y en el hielo, antes de iniciar operaciones y durante la corrida de producción?	10	
Auto Inspección	6.1.8	¿Hay un programa para inspecciones periódicas de los registros del programa de inocuidad ej. registros de control de plagas, registros de control de temperaturas, registros de sanitización, registros de mantenimiento, etc.?	5	
Personal	6.1.9	¿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	

Apoyo Gerencial de HACCP	6.1.10	¿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?	3	
--------------------------	--------	--	---	--