

PrimusGFS - Lista de Comprobación - v 2.1-2c

Este Módulo debe ser completado para cada una de las operaciones de las instalaciones dentro del alcance de la solicitud realizada por la organización.

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32) Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Aspectos Generales de las BPM	2.16.01	¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?	10	
Aspectos Generales de las BPM	2.16.02	¿Están todos los químicos (pesticidas, sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura y están etiquetados correctamente?	15	
Aspectos Generales de las BPM	2.16.03	¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?	10	
Aspectos Generales de las BPM	2.16.04	¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manufactura?	10	
Aspectos Generales de las BPM	2.16.05	¿Están implementados en las operaciones los controles de bioseguridad necesarios?	10	
Control de Plagas	2.17.01	¿Están los productos o ingredientes libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos ó evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	15	
Control de Plagas	2.17.02	¿Está el material de empaque libre de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
Control de Plagas	2.17.03	¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?	15	
Control de Plagas	2.17.04	¿Está el área externa inmediata a las instalaciones libre de evidencia de actividad de plagas?	10	
Control de Plagas	2.17.05	¿Cuentan las operaciones con un programa de control de plagas? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	15	
Control de Plagas	2.17.06	¿Están los dispositivos de control de plagas ubicados lejos de producto expuesto? ¿Se evita el uso de estaciones con cebo envenenado dentro de las instalaciones?	10	
Control de Plagas	2.17.07	¿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	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Control de Plagas	2.17.08	¿Los dispositivos para el control de plagas colocados el interior de las instalaciones y en el perímetro exterior, son adecuados en número y ubicación?	5	
Control de Plagas	2.17.09	¿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	2.17.10	¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?	5	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.01	¿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	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.02	¿Está completamente cerrada el área de almacén?	10	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.03	¿Se restringe el uso de las instalaciones a almacenamiento de productos alimenticios?	5	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.04	¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?	10	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.05	¿Están los productos e ingredientes, incluyendo hielo, producto terminado 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 UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	15	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.06	¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de los estantes, lámparas, techos, orillas del piso y otras áreas de difícil acceso?	10	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.07	¿Están los materiales (productos, ingredientes, empaques, adyuvantes del proceso, producto en proceso, etc.) marcados propiamente con códigos de rotación (fechas de recepción, fechas de elaboración, etc.)?	5	
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.08	¿Se rotan los materiales (productos, empaque, ingredientes, adyuvantes del proceso, etc.), según la política de Primeras entradas - Primeras salidas?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque	2.18.09	¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas apropiadas para los productos que están siendo almacenados?	10	
Prácticas operacionales	2.19.01	¿Asegura el flujo del proceso, la distribución de las instalaciones, el control de los trabajadores, el control de los utensilios, uso de vehículos internos, etc., que los productos procesados no sean contaminados por productos sin procesar?	15	
Prácticas operacionales	2.19.02	¿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, paneles sueltos, etc.?	15	
Prácticas operacionales	2.19.03	¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?	15	
Prácticas operacionales	2.19.04	¿Las áreas de producción se encuentran limpias y en buen estado; especialmente lámparas, orillas del piso, equipo y otras áreas difíciles de limpiar?	15	
Prácticas operacionales	2.19.05	¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?	10	
Prácticas operacionales	2.19.06	¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?	5	
Prácticas operacionales	2.19.07	¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción y muestran información que permita un almacenamiento apropiado dentro la de cadena de suministro?	10	
Prácticas operacionales	2.19.08	¿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	2.19.09	¿Se usan en la instalación tiras de papel de prueba, 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	2.19.10	¿Hay estaciones de lavado de manos adecuadas en número, en ubicación, en buen funcionamiento, cuentan con agua caliente y están adecuadamente suministradas (p.e. toallas desechables, jabón sin esencia , etc.?)	15	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Prácticas operacionales	2.19.11	¿Hay baños adecuados en número y ubicación y tienen los insumos apropiados (p.e., papel sanitario, toallas desechables para secarse las manos, jabón sin esencia , etc.)?	15	
Prácticas operacionales	2.19.12	¿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	2.19.13	¿Hay estaciones de inmersión de calzado en número y ubicación apropiados y se mantienen éstas en buenas condiciones?	3	
Prácticas operacionales	2.19.14	¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?	5	
Prácticas operacionales	2.19.15	¿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	2.19.16	¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición involucrados en la inocuidad alimentaria?	3	
Prácticas de los trabajadores	2.20.01	¿Los trabajadores 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 trabajadores	2.20.02	¿Los trabajadores tienen las uñas limpias, cortas y libres de esmalte?	5	
Prácticas de los trabajadores	2.20.03	¿No señal de que trabajadores con llagas, heridas abiertas o que presenten signos de enfermedad transmitida por los alimentos estén trabajando en contacto directo e indirecto con los alimentos?	10	
Prácticas de los trabajadores	2.20.04	¿Los trabajadores usan redes para cabello que sean efectivas?	5	
Prácticas de los trabajadores	2.20.05	¿Se limita el uso de joyería a una argolla sencilla de matrimonio?	3	
Prácticas de los trabajadores	2.20.06	¿Están usando todos los trabajadores la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes libres de látex)?	5	
Prácticas de los trabajadores	2.20.07	¿Los trabajadores 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 trabajadores	2.20.08	¿Hay un área designada para que los trabajadores dejen la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Prácticas de los trabajadores	2.20.09	¿Los artículos personales de los trabajadores, no están siendo almacenados en áreas de producción o áreas de almacén de materiales?	5	
Prácticas de los trabajadores	2.20.10	¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?	10	
Prácticas de los trabajadores	2.20.11	¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?	3	
Prácticas de los trabajadores	2.20.12	¿Se cuenta con un botiquín(es) de primeros auxilios disponible en las instalaciones y tiene los materiales adecuados?	5	
Equipo	2.21.01	Las superficies que tienen contacto con alimentos ¿están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, cartones, mecates, etc.)?	15	
Equipo	2.21.02	Las superficies que no tienen contacto con alimentos ¿están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, mecates, cartones, etc.)?	10	
Equipo	2.21.03	¿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	
Equipo	2.21.04	¿Hay termómetros (independientes del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?	5	
Equipo	2.21.05	¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	10	
Limpieza del equipo	2.22.01	¿Están limpias las superficies de los equipos que tienen contacto con alimentos?	15	
Limpieza del equipo	2.22.02	¿Están limpias las superficies de los equipos que no tienen contacto con alimentos?	10	
Limpieza del equipo	2.22.03	¿Están limpios los artículos utilizados para colocar o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?	10	
Limpieza del equipo	2.22.04	¿Se protegen de contaminación, los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?	15	
Limpieza del equipo	2.22.05	¿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	2.22.06	¿Están libres de polvo los protectores de los ventiladores y los techos frente a ellos están libres de depósitos negros excesivos?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Limpieza del equipo	2.22.07	¿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	2.22.08	¿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	2.22.09	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	
Limpieza del equipo	2.22.10	¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?	5	
Limpieza general	2.23.01	¿Se limpian inmediatamente los derrames?	10	
Limpieza general	2.23.02	¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?	5	
Limpieza general	2.23.03	¿Los desagües del piso fluyen de manera que se prevenga la contaminación (p.e. de áreas de mayor riesgo hacia áreas de menor riesgo, de áreas de alto riesgo directamente al sistema de drenaje), están éstos cubiertos, limpios, libres de olor y en buen estado?	5	
Limpieza general	2.23.04	¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?	10	
Limpieza general	2.23.05	¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el piso?	5	
Limpieza general	2.23.06	¿Es adecuado el equipo de protección de la cuadrilla de sanitización, se encuentra en buenas condiciones y está almacenado de tal manera que se prevenga contaminación cruzada de materia prima, producto en proceso, ingredientes, material de empaque o producto terminado?	3	
Limpieza general	2.23.07	¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y está almacenado de forma apropiada?	5	
Limpieza general	2.23.08	¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada p.e. equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?	10	
Limpieza general	2.23.09	¿Son todos los utensilios usados para la sanitización apropiados para el propósito que fueron designados (p.e sin fibras metálicas ni cepillos de cerdas metálicas, etc.)?	5	
Limpieza general	2.23.10	¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?	15	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Limpieza general	2.23.11	¿Están limpias las áreas de descanso, incluyendo microondas y refrigeradores? ¿No hay alimentos en putrefacción o fuera de su fecha de caducidad?	5	
Limpieza general	2.23.12	¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?	5	
Limpieza general	2.23.13	¿Los vehículos de transporte interno (p.e. montacargas, bobcats, pallet jacks, barredoras de pisos, etc.), están limpios, no emiten humos tóxicos y además están siendo usados de forma sanitaria ?	5	
Limpieza general	2.23.14	¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	5	
Edificios y terrenos	2.24.01	¿Están limpias y protegidas todas las lámparas de las instalaciones que puedan contaminar materia prima, materia en proceso, ingredientes (incluyendo hielo), producto terminado, equipo o empaque en caso de una ruptura?	15	
Edificios y terrenos	2.24.02	¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?	15	
Edificios y terrenos	2.24.03	¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?	5	
Edificios y terrenos	2.24.04	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de empaque y almacenamiento?	5	
Edificios y terrenos	2.24.05	¿Es adecuada la ventilación para controlar polvo, condensaciones, vapor y olores?	10	
Edificios y terrenos	2.24.06	¿Están las superficies de los pisos en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que puedan atrapar desperdicios y son fáciles de limpiar?	10	
Edificios y terrenos	2.24.07	¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?	5	
Edificios y terrenos	2.24.08	¿Las puertas hacia al exterior son a prueba de plagas?	5	
Edificios y terrenos	2.24.09	¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente?	3	
Edificios y terrenos	2.24.10	¿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	2.24.11	¿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	2.24.12	¿Están las paredes y techos internos libres de huecos y hendiduras que sirvan de albergue para insectos y permiten éstos una sanitización apropiada?	5	
Edificios y terrenos	2.24.13	¿Las áreas de "techos falsos" tienen un acceso adecuado que permita la inspección y limpieza?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Edificios y terrenos	2.24.14	¿Se mantiene un perímetro interno de 18" (46cm) en las paredes de la instalación, con accesos adecuados a estos espacios para permitir inspecciones y limpieza?	5	
Edificios y terrenos	2.24.15	¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas y agua estancada?	5	
Edificios y terrenos	2.24.16	¿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	2.24.17	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?	5	
Edificios y terrenos	2.24.18	¿Está limpia el área alrededor del contenedor y camión de basura?	3	
Edificios y terrenos	2.24.19	¿Se mantienen cubiertos o cerrados los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta?	5	
Edificios y terrenos	2.24.20	¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	5	
Edificios y terrenos	2.24.21	¿Está el laboratorio interno (donde sea apropiado) completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	5	
Archivos de Químicos	2.25.01	¿Se tienen en archivo copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) en archivo, accesibles todo el tiempo y con índices claros?	5	
Archivos de Químicos	2.25.02	¿Hay copias de las etiquetas de espécimen para los químicos usados, donde la etiqueta completa no está accesible inmediatamente (p.e químicos para roedores, sanitizantes de producto)?	5	
Archivos de Químicos	2.25.03	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	3	
Archivos de Químicos	2.25.04	¿Se cuenta con POE's específicos para el cambio y análisis de los sistemas de agua y producción de hielo, p.e. túneles de lavado, túneles de hidrogenfriado, máquinas fabricantes de hielo e inyectores de hielo, etc.?	10	
Documentación de Control de Plagas	2.26.01	¿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	
Documentación de Control de Plagas	2.26.02	¿Hay un dibujo esquemático de la planta, que muestre la ubicación numerada de todas las trampas y estaciones de cebo tanto dentro como fuera de la planta?	10	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Documentación de Control de Plagas	2.26.03	¿Se cuenta con reportes de servicio para el programa de control de plagas en los que se detallan los registros de las inspecciones, de las aplicaciones y las acciones correctivas (si se encontraron incidentes) (del contratista y/o internos)?	10	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.01	¿Cuenta la instalación con información sobre la inspección de material entrante (productos, ingredientes y materiales de empaque)?	5	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.02	¿Hay registros de inspección de los trailers entrantes para búsqueda de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?	10	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.03	¿Se cuenta con registros de las actividades de monitoreo de proceso necesarias (p.e. pH, temperatura del agua, detector de metales, etiquetado, procesos de calentamiento, etc.) que muestren la frecuencia, resultados del monitoreo y de ser necesario registros de acciones correctivas?	10	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.04	¿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 ORP, ácido per acético) antes de iniciar operaciones y durante la corrida de producción?	10	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.05	¿Hay registros (con acciones correctivas) que muestren pruebas de la concentración de los antimicrobianos en las estaciones de inmersión manos/calzado/herramientas? ¿Se tienen registros de la verificación y llenado de las estaciones de gel o esparcido?	3	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.06	¿Hay un programa para el conteo de cuchillos y herramientas manuales similares que se utilizan en el área de producción?	3	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.07	¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?	5	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.08	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos documentada para asegurar que cualquier peligro para la inocuidad relacionado con la ubicación de las instalaciones y uso de la tierra adyacente es identificado y controlado?	10	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.09	¿Hay un certificado actualizado de inspección de los sistemas de prevención de reflujo a las líneas de agua de las instalaciones?	3	
Registros del Monitoreo de las operaciones	2.27.10	¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas a las operaciones auditadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?	10	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.01	¿Se tiene en la planta un programa y calendario documentados de mantenimiento preventivo?	10	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.02	¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando que el trabajo fue finalizado?	10	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.03	¿Hay registros que muestren, que el equipo es limpiado y sanitizado una vez que su mantenimiento ha sido completado?	5	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.04	¿Se cuenta con un programa calendarizado de limpieza (Programa Maestro de Sanitización) que muestre que cosas deben ser limpiadas, en donde y la frecuencia con que se debe realizar?	10	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.05	¿Hay procedimientos escritos para la limpieza (POES; procedimientos de operación estándar de sanitización) de las instalaciones y de todo el equipo?	10	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.06	¿Se tienen registros de sanitización que muestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?	5	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.07	¿Se cuenta con procedimientos y registros documentados para los procesos de limpieza en el lugar (donde aplique; p.e. limpieza de sistemas de recirculación de agua como túneles de lavado, inyectoros de hielo, hidrogenfriadores, máquinas productoras de hielo, etc.)?	5	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.08	¿Hay un programa de rutina y un procedimiento escrito para validar la efectividad de la sanitización utilizando pruebas rápidas post-sanitización p.e. mediciones de ATP?	5	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.09	¿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	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.10	¿Hay registros que muestren que se realiza el servicio y limpieza a las unidades de enfriamiento por lo menos cada 12 meses o más frecuentemente de ser necesario?	10	
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	2.28.11	¿Hay una política y procedimiento escritos para el manejo de vidrio, (incluyendo la política de la compañía sobre el uso de vidrio, procedimiento en caso de ruptura de vidrios y donde sea necesario el registro de los materiales de vidrio)?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Documentación de los trabajadores	2.29.01	¿Se cuenta con registros de entrenamiento en inocuidad de alimentos (BPM) para trabajadores de nuevo ingreso, que incluyan estos registros los temas cubiertos y la lista de asistencia y existe además un documento firmado por cada trabajador en que el se comprometan a cumplir con la política de inocuidad, higiene y salud?	10	
Documentación de los trabajadores	2.29.02	¿Hay registro de las sesiones de entrenamiento continuo de los trabajadores, referente a inocuidad de alimentos, con los temas cubiertos y los asistentes?	10	
Documentación de los trabajadores	2.29.03	¿Existe un programa documentado de entrenamiento para el trabajadores a cargo de la sanitización con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?	5	
Documentación de los trabajadores	2.29.04	¿Se cuenta con procedimientos escritos que soliciten a las personas que manipulan el alimento, que reporten cualquier cortada, rasguño o enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación de los productos que están siendo producidos? (En USA, los auditores pueden verificar los procedimientos o políticas pero no los registros actuales).	3	
Documentación de los trabajadores	2.29.05	¿Se cuenta con procedimientos para el reporte de enfermedades y regreso al trabajo?	3	
Documentación de los trabajadores	2.29.06	¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los trabajadores? (Se permite confirmación verbal)	3	
Documentación de los trabajadores	2.29.07	¿Se le solicita a los visitantes o contratistas que firmen un registro en el que establezcan que cumplirán con las políticas de salud e higiene personal?	3	
Registros de Pruebas/Análisis	2.30.01	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?	5	
Registros de Pruebas/Análisis	2.30.02	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea el equipo y el producto dentro de las instalaciones?	5	
Registros de Pruebas/Análisis	2.30.03	¿Se tienen análisis microbiológicos de rutina del agua usada en las instalaciones (muestreada dentro de las instalaciones)?	10	
Registros de Pruebas/Análisis	2.30.04	¿Hay análisis microbiológicos de rutina del hielo utilizado en las instalaciones (ya sea producido de manera interna o comprado)?	5	
Registros de Pruebas/Análisis	2.30.05	¿Se realizan análisis de rutina (p.e. microbiológicos, humedad, etc.) al aire comprimido que es usado directamente en los alimentos o en superficies que están en contacto con los alimentos?	5	

Módulo 2 - Opción BPM (Secciones 2.16 a 2.32)
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Total de Puntos	Expectativas
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	2.31.01	¿Hay registros de la verificación de la temperatura de producto final en productos sensibles a la temperatura?	10	
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	2.31.02	¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque (si está refrigerado)?	5	
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	2.31.03	¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	5	
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	2.31.04	¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que éstos fueron pre-enfriados previo al embarque?	5	
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	2.31.05	¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	10	
Control de Alergenos	2.32.01	¿Se está libre de riesgos de manejo o almacén de alérgenos dentro de las áreas de producción y almacenamiento?	0	
Control de Alergenos	2.32.02	¿Se ha desarrollado un plan documentado para el manejo de alergenosen?	5	
Control de Alergenos	2.32.03	¿Hay controles adecuados de almacenamiento (separación, identificación, etc.) que aseguren que los alergenosen no contaminen otros materiales?	5	
Control de Alergenos	2.32.04	¿Hay una línea de producción dedicada o una limpieza adecuada y procedimientos de producción para prevenir contaminación cruzada por alergenosen?	5	
Control de Alergenos	2.32.05	¿Se identifican los utensilios y los contenedores de producto en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alergenosen?	5	
Control de Alergenos	2.32.06	¿El manejo del re-proceso toma en cuenta los aspectos asociados con productos que contienen alergénicos?	5	
Control de Alergenos	2.32.07	¿Están capacitados los trabajadores con respecto a los riesgos por alergenosen y a los controles para evitar contaminación cruzada por este motivo (incluyendo el lavado de manos entre corridas de producción) y se tienen los registros de estas capacitaciones?	5	
Control de Alergenos	2.32.08	¿Se etiquetan correctamente con respecto a alergenosen todos los productos manufacturados en la planta?	5	