

Guías de Auditoría PrimusGFS BPM (Módulo 2)

Usadas en conjunto con la auditoría PrimusGFS V2.1-2c
Edición v1.1, 27 Junio 2017
Obligatorias a partir de Agosto 01, 2017

PrimusGFS (propiedad de Azzule Systems, LLC)
3030 Industrial Parkway
Santa Maria, CA 93455

Índice

Ejecución de Auditoría	3
Sistema de Puntuación de la Auditoría	4
Falla Automática	6
Documentación Requerida	7
Glosario	9
Módulo 2 BPM	11
Generalidades de BPM	11
Control de Plagas	14
Áreas de Almacén y Materiales de Empaque	21
Prácticas Operacionales	26
Prácticas de los Empleados	37
Equipo	43
Limpieza del Equipo	45
Limpieza General	50
Edificios y Terrenos	57
Archivos de Químicos	67
Documentación de Control de Plagas	69
Registros del Monitoreo de las Operaciones	71
Archivos de Mantenimiento y Sanitización	77
Documentación de los Trabajadores	83
Registros de Pruebas/Análisis	87
Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas	91
Control de Alérgenos	93
Tabla de Aplicabilidad de la Auditoría de BPM	98

Módulo 2 BPM

Este documento sirve como una guía solamente y de ninguna manera reemplaza cualquier Ley o Guía Reguladora. PrimusGFS (el Esquema), propiedad de Azzule Systems LLC no acepta ninguna responsabilidad por el contenido de este documento, ni por la aplicación que le dé cualquier individuo. Este documento es propiedad de Azzule Systems LLC y como tal no debe copiarse total o parcialmente para cualquier otro uso. Este documento no puede ser copiado por o para ninguna persona y bajo ninguna circunstancia sin el permiso expreso de Azzule Systems.

Estas guías ayudan a interpretar/apoyar los principios, requisitos y expectativas de PrimusGFS v2.1-2 de los Módulos 1, 2 y 3 de acuerdo al contenido de los Documentos Normativos del Esquema. Estas guías no son exhaustivas ni exclusivas y detallan únicamente requerimientos mínimos por medio de afirmaciones relacionadas con las preguntas de auditoría y sus expectativas. Habrá variaciones en su aplicabilidad a una operación, dependiendo de los procesos y los productos involucrados. Los auditores y auditados deben interpretar las preguntas y los criterios de cumplimiento en diferentes situaciones, manteniendo como interés principal la inocuidad y la minimización del riesgo.

Las prácticas de la operación, sus políticas y procedimientos deberán ser pertinentes a la situación en el momento y ser capaces de enfrentar cualquier desafío por algún auditor u otra parte interesada pertinente (incluyendo instituciones que hacen cumplir la ley). Donde existan leyes, lineamientos específicos para ciertos productos y/o recomendaciones de buenas prácticas y que sean derivados de fuentes confiables, estas prácticas y parámetros deberán ser seguidos si presentan un nivel superior de conformidad con los incluidos en el esquema de las auditorías.

Las ligas a sitios de Internet mostradas en este documento están para facilitar y proporcionar asistencia a manera de ejemplo (los listados de las ligas no son exhaustivos). Estas ligas no son señal de endoso por parte de Azzule. Además, Azzule Systems no acepta ninguna responsabilidad por el contenido de estas ligas.

Por favor, esté consciente de que existe información adicional en el sitio de Internet de PrimusGFS incluyendo los formatos de las listas de verificación. El sitio de internet PrimusGFS también tiene acceso a las Regulaciones Generales oficiales PrimusGFS que explican los sistemas generales de puntuación y otros detalles del esquema

Lo presentado a continuación es un extracto modificado de las Regulaciones Generales PrimusGFS v2.1-2. Es provisto aquí como una introducción a las notas de auditorías. Para el texto completo y actual por favor consultar la versión más reciente de las Regulaciones Generales PrimusGFS en la liga <http://www.primusgfs.com/documents.aspx>.

Ejecución de Auditoría

La auditoría se debe realizar con la versión más actual de los documentos normativos PrimusGFS. El Estándar PrimusGFS se divide en tres Módulos:

- Módulo 1 - Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria
- Módulo 2 - Opciones de BPA y BPM
- Módulo 3 - Programa HACCP

Cada Módulo está dividido en secciones relacionadas con el Módulo específico y cada sección incluye preguntas que detallan los requisitos para cada sección específica.

Por favor tenga en cuenta, que para todas las operaciones es imperativo que la instalación esté trabajando el producto, es decir procesando, empacando, en refrigeración (cualesquiera que sean las funciones que por lo general ocurren en un día "normal) y que el personal que normalmente se encuentra en el lugar, esté presente en el sitio cuando ocurra la auditoría con el fin de que el auditor complete una evaluación válida.

Sistema de Puntuación

El formato de auditoría es actualizado conforme se necesite. Esto puede incluir el diseño, las preguntas por sí mismas y la asignación de puntos. El siguiente es el Sistema de puntuación usado para las auditorías PrimusGFS:

Módulo 1	Módulo 2		Módulo 3
Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria	Opción BPA	Opción BPM	HACCP
Posibles respuestas: <ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento Total • Deficiencia Menor • Deficiencia Mayor • No Cumplimiento • No Aplica 	Posibles respuestas: <ul style="list-style-type: none"> • Si • No • No Aplica 	Posibles respuestas: <ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento Total • Deficiencia Menor • Deficiencia Mayor • No Cumplimiento • No Aplica 	Posibles respuestas: <ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento Total • Deficiencia Menor • Deficiencia Mayor • No Cumplimiento • No Aplica

Para las preguntas en el Módulo 1, Módulo 2 - opción BPM y Módulo 3, la cantidad de deficiencias y los riesgos asociados tienen que ser considerados para asignar la severidad del hallazgo, lo cual puede ser una Deficiencia Menor, Mayor y No Cumplimiento. Donde no se hayan encontrado deficiencias, se otorga el Cumplimiento Total. En la siguiente tabla se describen algunos criterios generales para la decisión de la puntuación. Estos criterios están en base a la expectativa descrita en cada pregunta y los usuarios deben estar conscientes que algunas preguntas no siguen estos criterios generales p.e., las preguntas de Falla automática.

Las posibles respuestas a las preguntas en cada Módulo se listan en la siguiente tabla:

Sistema de puntuación para preguntas del Módulo 1, Módulo 2 – opción BPM y Módulo 3				
Posible respuesta	Puntos Posibles para la pregunta			
Cumplimiento total	15 puntos	10 puntos	5 puntos	3 puntos
Deficiencia menor	10 puntos	7 puntos	3 puntos	2 puntos
Deficiencia mayor	5 puntos	3 puntos	1 puntos	1 puntos
No cumplimiento	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos
No aplica	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos

Para las preguntas del Módulo 2 opción BPA, el sistema de puntuación se describe en la siguiente tabla:

Sistema de puntuación para preguntas del Módulo 2 – opción BPA								
Respuesta posible	Puntos posibles para la pregunta							
Cumplimiento total (puede ser Si o No)	20 puntos	15 puntos	10 puntos	7 puntos	5 puntos	3 puntos	2 puntos	0 puntos
No Cumplimiento (puede ser Si o No)	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos
No aplica	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos	0 puntos

Cada pregunta y cumplimiento debe ser observada individualmente y evaluada de acuerdo a la severidad de la deficiencia encontrada, el número de deficiencias y los riesgos asociados. En este documento guía, se detallan requisitos de cumplimiento, pero algunas declaraciones generales se describen en la tabla de abajo. Estas declaraciones son sustituidas por el criterio de cumplimiento de la guía y los usuarios deben estar conscientes que algunas preguntas no siguen estos criterios generales p.e., las preguntas de Falla automática.

<i>Cumplimiento para preguntas del Módulo 1, Módulo 2 – opción BPM y Módulo 3</i>	
Pregunta	Criterio usado
Cumplimiento Total	Cumplir con la pregunta y/o cumplir completamente con la expectativa de cumplimiento.
Deficiencia Menor	Tener deficiencias menores en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener uno o elementos aislados de deficiencias no severas (usualmente hasta tres) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Haber cubierto la mayor parte del criterio de la expectativa de la pregunta, pero no todo.
Deficiencia Mayor	Tener deficiencias mayores en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener numerosas deficiencias no severas (usualmente más de tres) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener una o aisladas deficiencias severas en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Haber cubierto algo de la expectativa de cumplimiento, pero no la mayoría.
No Cumplimiento	No haber cumplido con la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener deficiencias sistemáticas (severas o no severas) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento.
No Aplica	El requerimiento descrito en la pregunta no aplica para las operaciones auditadas. Se debe justificar esta situación en los comentarios del auditor. Se debe estar consiente que hay algunas preguntas que no permiten responder No aplica.

<i>Cumplimiento para preguntas del Módulo 1, Módulo 2 – opción BPM y Módulo 3</i>	
Pregunta	Criterio usado
Cumplimiento Total	Cumplir con la pregunta y/o cumplir completamente con la expectativa de cumplimiento.
Deficiencia Menor	Tener deficiencias menores en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener uno o elementos aislados de deficiencias no severas (usualmente hasta tres) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Haber cubierto la mayor parte del criterio de la expectativa de la pregunta, pero no todo.
Deficiencia Mayor	Tener deficiencias mayores en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener numerosas deficiencias no severas (usualmente más de tres) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener una o aisladas deficiencias severas en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Haber cubierto algo de la expectativa de cumplimiento, pero no la mayoría.
No Cumplimiento	No haber cumplido con la pregunta y/o expectativa de cumplimiento. Tener deficiencias sistemáticas (severas o no severas) en la pregunta y/o expectativa de cumplimiento.
No Aplica	El requerimiento descrito en la pregunta no aplica para las operaciones auditadas. Se debe justificar esta situación en los comentarios del auditor. Se debe estar consiente que hay algunas preguntas que no permiten responder No aplica.

Para las preguntas en el Módulo 2 opción BPA, en caso de encontrar deficiencias para la pregunta y/o sus expectativas aplicables, se debe considerar asignar la respuesta a cada pregunta conforme a lo descrito en la siguiente tabla. Estos criterios están en base al criterio descrito en la expectativa de cada pregunta y los solicitantes y usuarios deberán estar conscientes de que algunas preguntas no siguen estos criterios generales p.e., las preguntas de Falla automática.

<i>Cumplimiento para preguntas del Módulo 2 – opción BPA</i>	
Pregunta	Criterio usado
Cumplimiento Total (puede ser SI o NO, dependiendo de la pregunta)	Cumplir con la pregunta y/o expectativa de cumplimiento por completo. Esto es cuando la respuesta SI o No es la misma que la “respuesta para obtener los puntos”.
No cumplimiento (Puede ser SI o NO, dependiendo de la pregunta)	La pregunta o expectativa de cumplimiento no ha sido completamente cumplida. Esto es cuando la respuesta “SI o NO” No es la misma que la “respuesta para obtener los puntos”.
No aplica	El requerimiento descrito en la pregunta no es aplicable para la operación auditada. Se debe justificar esta situación en los comentarios del auditor. Se debe estar consiente que hay algunas preguntas que no permiten responder No aplica.

Falla Automática

Existen algunas preguntas que si son evaluadas como deficiencia llevarán a una falla automática y a una puntuación general de 0% del Módulo correspondiente. Al informar el auditor inmediatamente sobre la falla automática, el auditado tiene la opción de que el auditor continúe y termine la auditoría o que sea interrumpida en ese punto (aplicarán todos los cargos).

Circunstancias Especiales para No Otorgar la Certificación

Por favor tenga en cuenta, que bajo circunstancias especiales y al encontrar serios riesgos para la inocuidad la decisión de “no certificado” podrá ser atribuida. El auditor deberá notificar al auditado inmediatamente sobre la falla automática durante la auditoría. El auditado tiene la opción de continuar y completar la auditoría o de interrumpirla en ese punto (aplicarán todos los cargos).

Hay otras Circunstancias Especiales que no son de naturaleza técnica, ejemplos de éstas incluyen detección de actividades ilegales deliberadas como etiquetado incorrecto deliberado, descubrimiento de registros falsificados, intento de soborno a un auditor/oficial de un OC, comportamiento amenazante hacia un auditor/oficial del OC, etc.

Terminación de la Auditoría

Una vez que una auditoría ha iniciado, si el auditado solicita detener la auditoría por cualquier motivo, el auditor deberá completar el reporte con las preguntas que pudo verificar. Las auditorías PrimusGFS no pueden convertirse en auditorías pre-evaluadoras una vez que ha iniciado la auditoría. Si una auditoría es terminada antes de manera temprana, entonces las preguntas que el auditor no pudo verificar, serán marcadas como no-cumplimiento y recibirán una puntuación de cero. Para las preguntas que no pudieron ser verificadas el auditor indicará que la auditoría fue terminada a petición del auditado antes de que pudiera verificar si se cumplía o no el criterio para dichas preguntas. Se creará un reporte en la base de datos y se aplicarán todos los cargos.

Documentación Requerida

Sistemas de Inocuidad de la Organización:

Cuando una Organización y sus Operaciones asociadas están siendo auditadas el auditor revisará los sistemas (POEs, políticas, etc., en el Módulo 1 SAIA) y la implementación de estos sistemas (Módulo 2).

Mientras que usualmente los auditados frecuentemente crean e implementan sus propios sistemas, también puede usar sistemas que han sido creados por otras entidades, por ejemplo, el gerente técnico de sus clientes, sus consultores etc. o una combinación de recursos.

Por ejemplo, una Organización puede optar por crear sus propios POEs, en otras instancias puede utilizar POEs proporcionados por otras entidades. Siempre y cuando los sistemas cumplan con los requerimientos de las preguntas y expectativas PrimusGFS y estos sistemas estén siendo implementados de manera apropiada, el auditado deberá recibir puntuación completa. El auditado es responsable de asegurar que los sistemas que utilizan sean revisados, conservados y actualizados. Si el auditor detecta cualquier inconsistencia, resultará en una deficiencia.

Nuevos Auditados/Auditados por Primera Ocasión

- **En operaciones de más de tres meses consecutivos** – el auditado deberá tener como mínimo tres meses de documentación disponible para revisión. Si las instalaciones auditadas tienen menos de tres meses en la mayoría de la documentación disponible para revisión se recomienda una auditoría de pre-evaluación. Si el auditado tiene menos de tres meses de documentación disponible para revisión y decide llevar a cabo una auditoría regular **deberá tener conocimiento de que no recibirá un total cumplimiento en las preguntas relacionadas con monitoreo y la deficiencia será obtenida en base a la cantidad de documentación disponible.**
- **Operaciones de temporada corta, operaciones de menos de tres meses consecutivos** – el auditado deberá tener por lo menos tres meses de documentación disponible para revisión (ésta puede incluir documentación de la temporada pasada). En operaciones en las que no se tengan disponibles registros de tres meses (p.e., operaciones de un mes por año) el auditado deberá disponible tener por lo menos los registros de la temporada pasada para revisión. Si el auditado tiene menos de tres meses de documentación disponible para revisión y decide llevar a cabo una auditoría regular deberá tener conocimiento de **que no recibirá un total cumplimiento en las preguntas relacionadas con monitoreo y la deficiencia será obtenida en base a la cantidad de documentación disponible.**

Auditados ya existentes

- **En operaciones de más de tres meses consecutivos** – el auditado deberá tener disponible la documentación desde la última auditoría.
- **Operaciones de temporada corta, operaciones de menos de tres meses consecutivos** – el auditado deberá tener por lo menos tres meses de documentación y la documentación por lo menos de la última auditoría (la cual incluye la temporada pasada). En caso de que no se cuente con tres meses de documentación disponible (p.e., operaciones de 1 mes por año) entonces el auditado deberá tener como mínimo los registros de la temporada pasada-

	Opera < tres meses al año	Opera > tres meses al año
	Tres meses de registros (puede incluir los registros de la temporada pasada)	Tres meses de registros (puede incluir los registros de la temporada pasada)
	Registros al menos desde la última auditoría (o más) para cumplir el requisito mínimo de tres meses consecutivos de registros.	Registros al menos desde la última auditoría.

Confirmación Visual versus Confirmación Verbal

La confirmación es el método de auditoría por default, ya sea en la parte de inspección visual o en la sección de documentación. Se asume que las puntuaciones y comentarios han sido visualmente confirmados, a menos que se indique lo contrario. La confirmación verbal debe ser la excepción a la regla y si se audita de manera correcta ésta debe ser raramente utilizada. Si se acepta confirmación verbal, el auditor debe escribir esto en la sección de comentarios de la pregunta.

Cómo utilizar las Guías de Asignación de Puntos

Las siguientes secciones de este manual de guías están diseñadas para ayudar a los usuarios a seleccionar la puntuación correcta para cada pregunta, ayudando de esta manera a asegurar una consistencia. Este documento no cubre todas las situaciones y su propósito es que sea una guía a diferencia de una regla. Se espera que los auditores sigan estos lineamientos tanto como sea posible, pero es comprensible que existirán situaciones donde un auditor deberá emplear su criterio. Si un auditor tiene que hacer una llamada para pedir opinión y/o abordar una situación que no esté cubierta en este manual, entonces el auditor deberá registrar las circunstancias en el reporte de auditoría con justificaciones completas. (El auditor también deberá enviar estos detalles a Azzule en una nota por separado, para que esto sea tomado en cuenta para la siguiente versión del manual).

A fin de ser coherentes con la naturaleza voluntaria de solicitar auditorías de tercería y a fin de no ser un documento legal, los requisitos de las preguntas están escritos como “debe” y pueden ser calificadas de manera negativa. En otras preguntas que emplean el término “idealmente”, éstas no pueden ser calificadas de manera negativa, pero le dan al auditado una oportunidad de mejora.

Las notas en “rojo” son las preguntas y/o criterios de conformidad que han cambiado significativamente desde la última versión. Muchos de los cambios son para mejorar y ser más claros, pero algunos otros con cambios en los requisitos actuales. Favor de leer cuidadosamente para ver si estos cambios impactan su situación en particular.

Al final de este documento, hay una útil tabla de aplicabilidad que resume brevemente el uso del “N/A” son algunas de las preguntas. Mientras que puede haber algunos faltantes técnicos en la tabla de aplicabilidad, el objetivo es asegurar la consistencia auditor-auditor.

Glosario

Insumos Agrícolas

Materiales usados en la producción de cultivos, incluyendo semillas, trasplantes, raíces, injertos, fertilizantes, productos de protección al cultivo, adyuvantes, promotores de crecimiento, adiciones predatoras, agua de riego y cualquier otro insumo o material usado en el proceso de crecimiento del cultivo.

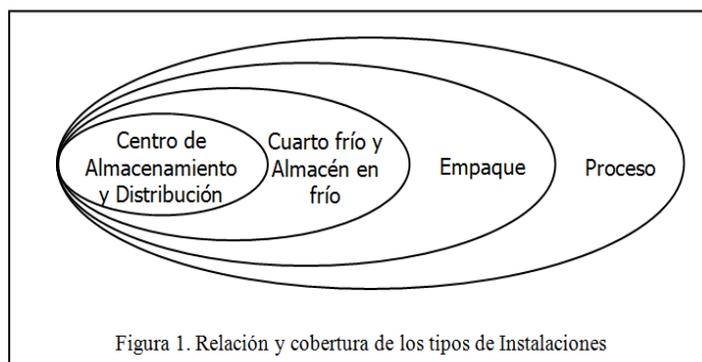
Cuarto frío/Almacén en frío

Este tipo de instalaciones es donde no solamente se recibe y almacena producto terminado, sino que también se realiza algún tipo de actividades de pre-enfriado y/o enfriado. En este tipo de instalación, no hay actividades de empaque o proceso, en caso de que así sea, se deberá utilizar otro tipo de operaciones de instalación. Un cuarto frío/almacén en frío cubre las actividades involucradas en Centro de Almacenamiento y Distribución.

Operaciones de las Instalaciones

Operación de manipuleo llevada a cabo en diferentes instalaciones donde el producto es manipulado. El tipo de operaciones de instalación puede clasificarse de la siguiente manera: “Centro de Almacenamiento y Distribución”, “Cuarto frío/Almacén en frío”, “Empaque” o “Proceso”.

La siguiente imagen describe el alcance de cada tipo de instalaciones descritas en este esquema de certificación:



Los auditados no deberán aplicar para auditorías múltiples de BPM de diferentes tipos de operaciones en la misma dirección, a menos que sean diferentes propietarios.

Operaciones de Campo

Operación de cultivo llevada a cabo en un área abierta o cubierta para la producción de productos frescos para el consumo humano. Los tipos de operaciones de campo pueden clasificarse como: “Rancho” o “Invernadero”, ambos pueden o no incluir una “Cuadrilla de Cosecha”. Además, auditorías independientes de “Cuadrilla de Cosecha” pueden ser también llevadas a cabo y no necesitan realizarse en conjunto con auditorías de “Rancho” o “Invernadero”.

Invernadero

Un invernadero se define una estructura cerrada temporal o permanente donde los productos son cultivados en un ambiente controlado. Esto no incluye casa sombras. El producto cultivado bajo este tipo de operación es comercializado como “Cultivo de Invernadero”.

Cuadrilla de Cosecha

Una “Cuadrilla de Cosecha” se define como una cuadrilla de personal de cosecha a cargo de una misma gerencia.

Empaque

Este tipo de instalaciones es donde el producto entero es seleccionado y/o clasificado, puede estar mínimamente recortado (no alterado en forma), lavado, no lavado, se pueden aplicar tratamientos fungicidas post-cosecha (p.e., tratamientos con cera) y empaçado para su distribución comercial y ser usado por el consumidor o establecimientos. En este tipo de instalaciones, no se realizan actividades de procesamiento, en caso de que así sea, se deberán utilizar otras instalaciones de operación. Una instalación de empaque contempla las actividades involucradas con el Centro de Almacenamiento y Distribución y con el Cuarto frío/Almacén en frío.

Proceso

Este tipo de instalación es donde el producto entero es mínimamente procesado o alterado en forma ya sea por pelado, rebanado, cortado, rallado, descorazonado o recortado, con o sin actividades de lavado, todo esto previo a ser empaçado para el uso por el consumidor o establecimientos (p.e.,

ensaladas pre-cortadas, empacadas, listas para comer). En este tipo de instalaciones se realizan actividades de procesamiento, si no es así, se deberán utilizar otras instalaciones de operación. Una instalación de proceso contempla las actividades involucradas en el Centro de Almacenamiento y Distribución, Cuarto frío/Almacén en frío e instalaciones de Empaque.

Rancho

Un “Rancho” está definido como una parcela de tierra (no necesariamente un “lote” para propósitos de producción) con las siguientes características: misma gerencia, mismo suministro de agua y terrenos contiguos. Para el propósito de auditorías de finca o rancho, desarrollo de manuales o auto-auditorías, un rancho o finca es definido como un terreno contiguo que está bajo la misma gerencia.

Centro de Almacenamiento y Distribución

Este tipo de instalaciones es donde solamente se recibe y almacena producto terminado para su próximo envío p.e., almacenes regionales de distribución.

En este tipo de instalaciones, no hay actividades de enfriado, empacado o procesamiento, en caso de que así sea, se deberán utilizar otras instalaciones de operación.

Módulo 2

Aspectos Generales de las BPM

2.16.01: ¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?

Cumplimiento total (10 puntos): Deberá haber una (s) persona (s) designada a cargo de los programas de inocuidad alimenticia de la instalación, incluyendo control de documentos de inocuidad y la verificación de actividades de sanitización. Idealmente esta persona (s) debe ser un gerente dentro de la compañía independiente de la producción.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Nadie está a cargo de los programas de inocuidad alimentaria de la instalación, incluyendo control de documentos de inocuidad y la verificación de actividades de sanitización.

2.16.02: ¿Están todos los químicos (pesticidas, sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura y están etiquetados correctamente?

Cumplimiento total (15 puntos): Los químicos son almacenados en un área designada (con señalamiento), dedicado, en un área segura (bajo llave), lejos de los productos y materiales de empaque y separado de las áreas de producción. El acceso a los químicos requiere ser controlado, de tal manera que sólo el personal que entiende los riesgos involucrados y ha sido capacitado apropiadamente puede tener acceso a estos químicos.

Todos los contenedores deberán estar etiquetados de manera legible con su contenido; esto incluye a los químicos que hayan sido decantados/transferidos de contenedores grandes a contenedores más pequeños. En el lugar donde los químicos son almacenados, se necesitan emplear técnicas adecuadas de contención de líquidos (control de derrames – contenedores secundarios, materiales absorbentes, ángulos de los pisos sellados, herramientas de derrames, etc.). El almacenamiento de químicos debe estar diseñado para ayudar a contener derrames y goteos de los contenedores. Volúmenes grandes (p.e., bidones de 55 galones) a ser usados enseguida de una línea de lavado deberán ser asegurados de alguna manera (p.e., anclados, encadenados) y en contenedores de derrame. Los contenedores vacíos deben almacenarse y desecharse de manera segura. Los líquidos no deben almacenarse sobre los polvos.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de químicos no almacenados apropiadamente.
- Eventos únicos/aislados de contenedores de químicos incorrectamente etiquetados o sin etiqueta.
- Eventos únicos/aislados de contenedores vacíos que no han sido almacenados apropiadamente o desechados de manera adecuada.
- El área de almacenamiento de químicos no está señalizada para indicar su uso.
- Hay un evento único/aislado de químicos usados sin la atención apropiada para prevenir su derrame

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de químicos almacenados inadecuadamente.
- Numerosos eventos de contenedores que están etiquetados incorrectamente o no están etiquetados.
- El almacén de químicos está separado en un área designada; pero no está bajo llave.
- El/las área(s) de almacenamiento de químicos tiene(n) sistemas inadecuados de contención de líquidos.
- Se encuentran químicos derramados en las áreas de almacén de químicos (no han sido limpiadas adecuadamente).
- Numerosos eventos de contenedores vacíos que no han sido adecuadamente almacenados o desechados.
- Numerosos eventos de químicos usados sin atención apropiada en el derrame del químico

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay área designada para los químicos.
- Existe un área designada para químicos, pero no es un área cerrada o asegurada bajo llave.
- Existen derrames visibles de químicos en las instalaciones y en los terrenos circundantes y no han sido limpiados.

2.16.03: ¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?

Cumplimiento total (10 puntos): Los químicos grado alimenticio, incluyendo lubricantes, grasa, etc., son usados en todas las áreas de contacto con el producto/empaque. Los químicos de grado alimenticio deben almacenarse por separado de los de grado no-alimenticio para eliminar la confusión entre ellos. Los químicos no grado alimenticio también incluyen químicos de limpieza y pintura, por ejemplo ceras de uso doméstico y aquellas con fragancias fuertes que no son para uso en superficies que se encuentran en contacto con el alimento por lo que no deben ser usadas en superficies que entren en contacto con el alimento; los materiales de limpieza de oficina, material de limpieza de sanitarios, material de limpieza de camiones deberán ser almacenados de manera separada de los materiales de limpieza de la parte de producción. En el uso, se debe indicar cuáles son las pistolas de grasa de grado alimenticio y cuales son de grado no-alimenticio. Donde se requiera, el uso de material de grado no-alimenticio no debe usarse en superficies de contacto con alimentos y debe confiarse solamente al personal que sabe cómo usar los químicos para evitar problemas de contaminación. Si se utiliza aire comprimido en contacto directo con el alimento, superficies de contacto con alimentos o en el interior de las superficies de material de empaque, deberán utilizarse lubricantes/aceites grado alimenticio en los compresores de aire. Cualquier cloro que sea empleado para hacer soluciones de sanitización, ya sea para equipo o producto crudo, debe ser de suficiente pureza para ser calificado como una sustancia "grado alimenticio". Algunos cloros comerciales contienen fragancias, sustancias espesantes y/u otros aditivos no aprobados para uso en la industria alimentaria. Estos productos no son adecuados para hacer soluciones sanitizantes, Si cualquier químico es utilizado para alterar o controlar el pH de una solución sanitizante éste también deberá ser "grado alimenticio".

NSF International: Compuestos No Alimenticios

<http://info.nsf.org/USDA/Listings.asp>

http://www.ceecis.org/iodine/07_legislation/00_mainpage/codex_food_grade_salt.pdf

<http://pods.dasnr.okstate.edu/docushare/dsweb/Get/Document-963/FAPC-116web.pdf>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Hay un evento único/aislado de químicos de grado no-alimenticio con químicos de grado alimenticio mezclados.
- Hay un evento único/aislado de pistolas de grasa no codificadas para materiales de grado alimenticio/grado no-alimenticio.
- Hay un evento único/aislado de materiales grado no-alimenticio encontrados/usados en las áreas de producción/almacén.
- Hay un evento único/aislado de químicos empleados sin seguir las instrucciones de la etiqueta.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de mezclas de químicos de grado no-alimenticio con químicos de grado alimenticio.
- Numerosas pistolas de grasa que no están codificadas para materiales de grado alimenticio/grado no-alimenticio.
- Numerosos materiales de grado no-alimenticio encontrados en las áreas de producción/almacenamiento.
- Numerosos eventos de químicos empleados sin seguir las instrucciones de la etiqueta

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe ningún intento por separar los materiales de grado alimenticio de los de grado no-alimenticio.
- Si se encuentra el uso sistemático de materiales de grado no-alimenticio en áreas de producción y almacenamiento.
- Uso sistemático de químicos sin seguir las instrucciones de la etiqueta.
- **Si existe evidencia que el uso de material grado no-alimenticio es causa de contaminación del producto – refiérase a la pregunta 2.18.05, falla automática.**

2.16.04: ¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manufactura?

Cumplimiento total (10 puntos): Los letreros adecuados de BPM necesitan ser colgados visiblemente y en el idioma de los trabajadores (se permiten letreros visuales) en las siguientes áreas:

- Antes de entrar a áreas que requieren mallas para el cabello/barba y batas.
- Antes de áreas que prohíban consumo de alimentos, productos de tabaco y gomas de mascar.
- Los baños y áreas de descanso deben tener letreros de lavado de manos como recordatorio de lavarse las manos antes de comer, de regresar a trabajar y después de ir al baño.

Los letreros para recordar a los trabajadores y visitantes de las reglas de BPM en las instalaciones son muy útiles (pero no deben causar baja en la puntuación) como las reglas adicionales de equipo de protección personal, sumergir las manos/uso de gel (donde sea relevante), no permitir objetos personales en las áreas de producción, etc.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Los letreros no están en el idioma del trabajador (son aceptables los visuales).
- Hay eventos únicos/aislados de letreros requeridos no colocados.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Existen numerosos eventos en que los letreros requeridos no son colocados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Se encuentra una falla sistemática en la colocación de letreros en los lugares requeridos.

2.16.05: ¿Están implementados en las operaciones los controles de bioseguridad necesarios?

Cumplimiento Total (10 puntos): Las operaciones deben tener implementados los controles necesarios para prevenir la contaminación intencional de producto y áreas de alto riesgo. Estas medidas deben basarse en los riesgos asociados con las operaciones. Algunas de las áreas de alto riesgo incluyen: fuentes de agua, áreas de almacenamiento de; producto, materiales, químicos, herramientas, utensilios u otros artículos usados en las instalaciones, áreas de producción, áreas de embarque, etc.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado en los que se observa que un área carece de los controles necesarios.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

Se observan numerosos eventos de áreas de carecen de los controles necesarios.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática en la implementación los de controles de bioseguridad necesarios.

FSIS ha creado lineamientos de auto-evaluación para los procesadores de alimentos titulado "lineamientos de bioseguridad para procesadores de alimentos". Estas guías están disponibles en: <http://www.fsis.usda.gov/Oa/topics/SecurityGuide.pdf>. Las listas de verificación asociadas a estas autoevaluaciones están disponibles en: http://www.fsis.usda.gov/shared/PDF/Self_Assessment_Checklist_Food_Security.pdf?redirecthttp=true.

FDA – Lineamientos de Medidas de Bioseguridad Preventivas, <http://www.fda.gov/food/guidanceregulation/guidancedocumentsregulatoryinformation/fooddefense/ucm083075.htm>

PMA Guía de Bioseguridad, <http://www.pma.com/resources/issues-monitoring/food-security>

FSIS Guía de Bioseguridad, <http://www.fsis.usda.gov/Oa/topics/SecurityGuide.pdf?redirecthttp=true>

FDA Guía para la Industria,

<http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/FoodDefense/>

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.

Cumplimiento total (15 puntos): La materia prima, material en proceso, ingredientes y producto terminado están libres de infestación de insectos/roedores/aves/reptiles/mamíferos (humanos, perros, etc.) Ver 2.17.03 para referencia de indicaciones potenciales de presencia de plagas.

Falla Automática (0 puntos) si:

- **Si existe una sola incidencia de adulteración o contaminación directa sobre los productos e ingredientes.**

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.

Cumplimiento total (15 puntos): Los materiales de empaque están libres de evidencia o de la presencia de insectos/roedores/aves/reptiles/mamíferos (humanos, perros, etc.). Ver 2.17.03 para referencia de indicaciones potenciales de presencia de plagas.

Falla Automática (0 puntos) si:

- **Si existe una sola incidencia de contaminación directa de los materiales de empaque.**

2.17.03: ¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?

Cumplimiento total (15 puntos): Todas las áreas están libres de recurrencia/existencia interna de actividad de plagas. Específicamente deben ser:

- No recurrencia/existencia de actividad de roedores y/o nidos de pájaros alrededor del perímetro interior o de las instalaciones.
- No evidencia de animales observados dentro de las instalaciones tales como gatos, perros, venados, etc., incluyendo huellas o cualquier daño animal.
- No evidencia de excremento o desechos.
- No evidencia de plagas incluyendo insectos, arañas/telarañas, roedores, lagartijas, hormigas o pájaros en las instalaciones.
- No evidencia de bolsas o sacos roídos o roedores sobre el material almacenado o numerosos excrementos sobre los pisos/estantes de cualquier área de almacenamiento.
- No presencia de roedores o algún otro animal descompuesto (ranas, lagartijas, etc.) en trampas. El interior de las trampas debe ser revisado a menudo y los roedores u otros animales muertos removidos.

Cualquier actividad de insectos vivos es un problema y debe ser calificado de acuerdo a la gravedad. Los insectos deben estar en un nivel mínimo sobre las tablas engomadas. Las instalaciones deben tener tablas engomadas adicionales para reemplazar/cambiar.

Notas de Plagas de la UC - Plagas de casa, estructuras, personas, mascotas,
<http://www.ipm.ucdavis.edu/PMG/menu.house.html>

Estándares Nacionales para el Manejo de Plagas, Estándares para el Manejo de Plagas en Plantas de Alimentos http://www.npmapestworld.org/documents/Foodplantstandards2010_000.pdf.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Evento único/aislado de actividad de plagas notadas en el interior de las instalaciones, los cuales no poseen una amenaza inmediata de contaminación del producto.
- Evento único/aislado de heces o desechos encontrados en el interior de las instalaciones, los cuales no poseen una amenaza inmediata de contaminación del producto.
- Un solo roedor "reciente" encontrado en una trampa interna.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de actividad de plagas (incluyendo heces o desechos) observadas en el interior de las instalaciones, los cuales no poseen una amenaza inmediata de contaminación del producto.
- Actividad de plagas (incluyendo material fecal) que tenga el potencial de contaminar el producto.
- Dos o tres eventos de roedores “recientes” encontrados en una trampa interna.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Un solo evento (incluyendo heces/partículas) que se observe que tiene el potencial de contaminar el producto.
- Evidencia de animales vivos observada dentro de las instalaciones.
- Roedores descompuestos en trampas.
- Más de tres roedores “recientes” encontrados en trampas internas.
- **Cualquier observación de ingredientes, productos o material en contacto con el producto que estén contaminados. (Esto califica como una falla automática bajo los incisos 2.17.01 y 2.17.02)**

2.17.04: ¿Está el área externa inmediata a las instalaciones libre de evidencia de actividad de plagas?

Cumplimiento total (10 puntos): Todas las áreas deben estar libres de recurrencia/existencia externa de actividad de plagas. Específicamente deben ser:

- No recurrencia/existencia de actividad de roedores o animales; perros, humanos, etc. (madrigueras, caminos, excrementos, huellas) en áreas activas dentro del perímetro de operaciones de la propiedad p.e., almacén (empaques, ensamblado) en partes externas del edificio (p.e., estructuras para sombra) etc.
- No recurrencia de actividad y/o nidos de pájaros observados alrededor del perímetro exterior de las instalaciones o almacenes externos o instalaciones externas p.e., tarimas, trailers, contenedores, ensambladoras, etc.
- Que no existan roedores u otros animales descompuestos (ranas, lagartijas, etc.) en las estaciones de cebo o a lo largo del perímetro.

No debe asignarse deficiencia si se encuentran unos cuantos (tres o menos) roedores “frescos” y/o evidencia de roedores alimentándose en trampas externas.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado de recurrencia/existencia de actividad de roedores o animales; perros, humanos, etc. (madrigueras, caminos, excrementos, huellas, etc.)
- Evento único/aislado de nidos de pájaros observados alrededor del perímetro exterior de las instalaciones, almacenes externos o instalaciones externas p.e., tarimas, trailers, contenedores ensambladoras, etc.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de recurrencia/existencia de actividad de roedores o animales (p.e., perros, humanos, etc. como madrigueras, caminos, excrementos, huellas) alrededor del perímetro exterior de las instalaciones serán considerados como una deficiencia mayor.
- Numerosos eventos de actividad y/o nidos de aves observados alrededor del perímetro exterior de las instalaciones o almacenes externos/instalaciones externas p.e., tarimas, trailers, contenedores, ensambladoras, etc.
- Numerosas (más de 3) trampas externas inspeccionadas muestran evidencia de actividad de roedores.
- Un solo evento de un roedor o cualquier otro animal en descomposición (rana, lagartija, etc.) en trampas externas o alrededor del perímetro externo.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Evidencia de (nivel de infestación) actividad significativa de roedores (madrigueras, caminos, excrementos, huellas, carroña).
- Actividad significativa de pájaros en zonas de tráfico.

- Más de un roedor u otro animal descompuesto (ranas, lagartijas, etc.) en trampas externas o a lo largo del perímetro.
- **Cualquier observación de ingredientes contaminados, producto o empaque de contacto califica como falla automática bajo 2.17.01 y 2.17.02.**

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.

Cumplimiento total (15 puntos): Las operaciones tienen un programa de control de plagas (interno o contratado) para controlar roedores (también insectos, reptiles y aves donde sea necesario) y prevenir infestaciones.

Falla automática: (0 puntos) si:

- **El sistema de operación no cuenta con un programa de control de plagas.**

Sitio de internet potencialmente útil: -

Estándares Nacionales para el Manejo de Plagas, Manejo de Plagas en Plantas de Alimentos
http://www.npmapestworld.org/documents/Foodplantstandards2010_000.pdf

2.17.06: ¿Están los dispositivos de control de plagas (incluyendo trampas y matamoscas eléctricos) ubicados lejos de producto expuesto? ¿Se evita el uso de estaciones con cebo envenenado dentro de las instalaciones?

Cumplimiento total (10 puntos): Se debe tener cuidado de colocar los dispositivos de control de plagas de manera que no sean una amenaza para la contaminación de producto, materiales de empaque o materia prima. Esto incluye las siguientes restricciones:

- Estaciones de cebos venenosos y otros plaguicidas únicamente deben ser usados en el exterior de las instalaciones.
- No deben usarse rociadores domésticos contra moscas dentro de las áreas de producción y almacenamiento.
- Debe utilizarse cebo en bloques en lugar de granulado o de trozos cilíndricos (excepto por los materiales aprobados para uso externo por el Programa Orgánico Nacional).
- Si se usan trampas luminosas para insectos (TLIs), matamoscas eléctricos (MMEs), y trampas de feromonas, estas deben limpiarse regularmente (mantenidas libres de acumulación de insectos y desperdicios). Las TLIs con película pegajosa deben ser monitoreadas por lo menos de manera mensual y la película pegajosa debe ser reemplazada si no es efectiva. Es preferible el uso de TLIs con película pegajosa que el uso de métodos de atracción eléctricos con efecto de tronado de insectos como los MMEs.
- Si se usan matamoscas eléctricos o trampas luminosas para insectos, no deben colocarse sobre o en una distancia menor a 10 pies (3 metros) del producto, de superficies que tienen contacto con el alimentos, equipo o material de empaque. Los matamoscas eléctricos o trampas luminosas para insectos no deben estar localizados por encima de las puertas de muelles (debido al daño potencial causado por los montacargas, o frente a las puertas (porque atraen a los insectos hacia adentro de las instalaciones). Los pasillos o áreas de muelles por donde pasa el producto están exentos de estas reglas de distancias, siempre y cuando el producto no se detenga o almacene en los pasillos o en los muelles.
- Si se usan, las bombillas de trampas luminosas para insectos se deben reemplazar al menos cada 12 meses (esto debe ser documentado), o más frecuentemente si es requerido por los fabricantes de las lámparas.
- No debe existir evidencia de matamoscas en áreas de producción y almacenamiento.
- No debe encontrarse cebo fuera de las estaciones de cebo.
- Si es necesario (p.e., en instalaciones con altos niveles de polvo p.e., papas, cebollas) donde las trampas engomadas pues no ser prácticas, las trampas de atrapado pueden ser **suplementadas** trampas mecánicas (letales) en su interior. Las trampas letales no deberán contener cebos que contengan alergenos (p.e., crema de cacahuete). Cualquier trampa mecánica usada como suplemento en la parte interna de las estaciones deberá ser revisada por lo menos semanalmente y se deberán registrar los monitoreos (2.17.07).
- Las trampas letales solo pueden usarse cuando se monitorean las trampas, p.e., cuando las trampas no destructivas muestran que existe un problema serio que requiere erradicarse. Las trampas letales

deben colocarse dentro de una caja de atrapado deben verificarse diariamente (y registrarlo). Las trampas letales no deben usar cebos que contengan alergénicos, p.e., mantequilla de cacahuete. Las trampas letales sólo se permiten como una solución a la erradicación de emergencia “a corto plazo”, ya que presentan riesgos variados.

- Cualquier uso interno de químicos, p.e., rociadores venenosos debe hacerse sin contaminar los alimentos, empaque y equipo (ver siguiente punto con respecto a cebos venenosos para roedores). Todas las aplicaciones deben registrarse apropiadamente, (evaluado en el punto 2.26.03), detallando dónde y cuándo se realizó la aplicación y cualquier método especial usado para evitar la contaminación. Todas las aplicaciones deben ser llevadas a cabo por aplicadores experimentados, con licencia y siguiendo todos los requerimientos legales y mejores prácticas.
- El uso de cebo envenenado para roedores dentro de la instalación no debe ocurrir. Si esto se requiere, entonces el área donde se colocarán las trampas debe tener todo el producto y empaque removido antes de colocar los cebos envenenados.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Un evento único/aislado de colocación o mantenimiento inadecuados de trampas eléctricas para moscas o trampas luminosas para insectos.
- Un evento único/aislado de un matamoscas encontrado en las áreas de producción o almacenamiento.
- Un evento único/aislado de cebo granulado o en trozos cilíndricos usado en una estación de cebo exterior (trampa exterior).
- Un solo envase de rociador contra moscas (u otro insecticida) encontrado en las áreas de producción o almacenamiento (incluyendo el almacén de químicos/productos de limpieza).
- Trampas letales que son usadas fuera de la operación (sin presentar riesgo para el producto o materiales de empaque) y presentan deficiencia de formatos de inspecciones diarias o son usados para monitoreo rutinario (en lugar de erradicación a corto plazo).
- Un evento único/aislado de cualquier otra situación involucrada en el criterio de cumplimiento.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de colocación o mantenimiento inadecuados de trampas eléctricas para moscas o trampas luminosas para insectos.
- Numerosos eventos de matamoscas encontrados en las áreas de producción o almacenamiento.
- Numerosos eventos de cebo granulado o en trozos cilíndricos usados en estaciones de cebo exteriores (trampas exteriores).
- Más de un envase rociador contra moscas (u otro insecticida) encontrado en las áreas de producción o almacenamiento (incluyendo el almacén de químicos/productos de limpieza).
- Un evento de cebo/veneno adentro de las instalaciones (adentro de una trampa).
- Un evento de cebo/veneno encontrado fuera de una trampa, afuera de las instalaciones.
- Eventos únicos/aislados (hasta tres trampas letales) que son usadas dentro de la operación y presentan deficiencia de formatos de inspecciones diarias o son usados para monitoreo rutinario (en lugar de erradicación a corto plazo).
- Trampas letales que son usadas como un proceso de erradicación a corto plazo con formatos de inspecciones diarias; pero usando un cebo alergénico.
- Numerosos eventos de cualquier otra situación involucrada en el criterio de cumplimiento.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Más de un evento de cebo/veneno adentro de la instalación (adentro de una trampa).
- Un evento de cebo/veneno adentro de la instalación (fuera de una trampa).
- Más de un evento de cebo/veneno encontrado afuera de una trampa, afuera de la instalación.
- Más de una deficiencia mayor.
- Numerosas (más de tres trampas letales) que son usadas adentro de la operación y presentan deficiencia de los formatos de inspección diaria o están siendo usados para monitoreo de rutina (en lugar de erradicación a corto plazo).
- **Cualquier observación de contaminación de producto o material en contacto con el producto (esto califica para una falla automática y aplica bajo la pregunta 2.17.01 y/o 2.17.02).**

2.17.07: ¿Los dispositivos para control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan para monitoreo (o se escanea por código de barras) regularmente?

Cumplimiento total (5 puntos): Se cumplen los siguientes criterios:

- Si se usan tablas engomadas no tóxicas, deben de colorarse dentro de una trampa de caja o en un tubo de PCV y deben cambiarse frecuentemente asegurándose que las superficies tienen que ser brillantes sin acumulación de polvo o desperdicios.
- Si trampas de madera son usadas (únicamente en áreas internas y secas) éstas deben estar en buen estado y marcadas según el monitoreo (ver a continuación).
- Si se usan trampas mecánicas letales, deben estar preparadas. La preparación se verifica accionando el dispositivo de resorte que opera la trampa. La trampa debe ser reactivada después de la prueba.
- Aproximadamente el 10% de las trampas, tablas engomadas y estaciones de cebo deben ser revisadas por el auditor.
- Los registros de servicio de verificación como etiquetas, tarjeta o código de barras deben estar en el interior de la estación y en el fondo de las placas engomadas, requiriendo que se abran para registrar la información (fecha e iniciales del inspector) o bien el sistema de código de barras para escanear. Se permite el etiquetado externo en trampas con una cubierta transparente.
- Los cebos y otros venenos deben ser controlados y aplicados por una persona con licencia para el uso de estos productos (ver 2.26.01.).
- Los cebos en las estaciones deben estar asegurados dentro de la trampa sobre una barra arriba del piso, o el cebo en la trampa debe estar diseñado para que no pueda ser removido por un roedor o que pueda “salir nadando” en una lluvia fuerte. Las trampas con cebos deben ser resistentes al manejo. La llave de las trampas debe estar disponible al momento de la auditoría.
- Ninguna trampa debe estar sin el cebo completo.
- No debe observarse cebo viejo o mohoso.
- Las estaciones de cebo y las trampas no deben estar sucias con hierbas, polvo y otros desperdicios.
- Los dispositivos externos de control de plagas deben verificarse al menos mensualmente (la verificación más frecuente es una situación ideal) – esta verificación debe ser registrada.
- Los dispositivos internos de control de plagas deben revisarse como mínimo cada dos semanas (una revisión más frecuente es ideal) – estos chequeos deben registrarse.
- Cualquier trampa letal suplementaria de las estaciones internas deberá ser revisada y tener los registros semanalmente.

Las regulaciones locales pueden requerir excepciones/diferencias a los lineamientos antes mencionados. Las regulaciones locales deben cumplirse todo el tiempo; pero si los requerimientos del sistema de auditorías son más rigurosos, estos también deben seguirse. Algunos contratistas usan un sistema de código de barras para verificar si todas las trampas son monitoreadas en una visita programada.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Un evento único/aislado de trampas, estaciones de cebos y tablas engomadas que no funcionan o no estén adecuadamente mantenidas (tarjetas de verificación, limpieza, etc.).
- Un evento único/aislado de cebo no asegurado dentro de las estaciones de cebo.
- Un evento único/aislado de cebo teniendo hongos dentro de las estaciones.
- Evento único/aislado de cualquier otra situación en relación con el criterio de cumplimiento.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de trampas, estaciones de cebos y tablas engomadas que no funcionan o no estén adecuadamente mantenidas (tarjetas de verificación, limpieza, etc.).
- Numerosos eventos de cebos no asegurados dentro de las estaciones de cebo.
- Numerosos eventos de cebos con hongos dentro de las estaciones.
- Numerosos eventos de cualquier situación en relación con el criterio de cumplimiento.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Use como una **guía** (es decir no se espera el uso de cinta métrica) para numerar y ubicar las trampas y estaciones de cebos:

- Las trampas de atrapado múltiple o placas engomadas en estaciones o tubos de PVC deberán estar ubicadas en intervalos de 20 a 40 pies (6 a 12 metros) alrededor del perímetro interno de todos los

cuartos. El espaciado puede verse afectado por la estructura, almacenamiento y tipo de actividades que estén ocurriendo.

- Las trampas de atrapado múltiple podrán estar **suplementadas** con estaciones de trampas letales en caso de ser necesario en ciertas áreas (p.e., en áreas con altos niveles de polvo como papas y cebollas) o en mezanines de cajas donde trampas grandes o placas engomadas no son prácticas.
- Dentro de las instalaciones, las trampas deben colocarse dentro de 6 pies (2 metros) de ambos lados de todas las puertas de entrada/salida al exterior. Esto incluye cada lado de las puertas de peatones. Se debe hacer un esfuerzo por no colocar las trampas en contenciones.
- Las trampas dentro de operaciones de Cuarto Frío y Cuartos de Almacenamiento en Frío son obligatorias. Las trampas dentro de cuartos fríos dentro de un empaque y procesadora son altamente recomendadas, pero se deja a discreción del auditor revisar los riesgos (puertas que abren hacia el exterior, actividades de prueba, potencial de roedores de albergarse en los materiales que han sido almacenados).
- Las estaciones de cebo o trampas no destructivas deben ser colocadas a intervalos de entre 25 a 75 pies (8 a 23 metros) alrededor del perímetro exterior del edificio y dentro de 6 pies (2 metros) de ambos lados de todas las puertas externas de entrada/salida, excepto donde hay acceso público (acceso público es definido como un acceso fácil para el público en general, tales como estacionamientos o banquetas, áreas de escuelas o áreas ambientales comunes). La colocación de las trampas puede estar afectada por la estructura, almacén externo y tipo de área (urbana, rural, etc.)
- Las estaciones de cebo (donde se usen) deben estar colocadas dentro de un área de 50 pies (15 metros) las instalaciones. Esto impacta a la línea perimetral de estaciones de cebo, es decir, las estaciones de cebo deben estar colocadas dentro de un área de 50 pies (15 metros) de los edificios y a intervalos de 50-100 pies (15-30 metros). Si se usa un programa de protección en una línea perimetral exterior a distancias mayores de 100 pies (30 metros) de las instalaciones, entonces no se deben colocar trampas de cebo (p.e., trampas vivas) a intervalos de 100-200 pies (30-61 metros) a lo largo del perímetro. El auditor deberá checar la etiqueta para el uso de cebos y asegurarse que se cumpla con los requisitos de distancia marcados en la etiqueta.
- Las afueras del empaque y cualquier parte externa de almacenamiento de alimento deben estar protegidas por un adecuado número de dispositivos de control de plagas.

<http://www.epa.gov/oppsrrd1/reregistration/rodenticides/finalriskdecision.htm>

http://www.npmapestworld.org/documents/Foodplantstandards2010_000.pdf

<http://www.npmapestworld.org/docs/ePestWorld/Response%20to%20ASPCRO%20March%202012.PDF>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Existe un evento único/aislado de trampas colocadas en intervalos más amplios que los mencionados anteriormente.
- Existe un evento único/aislado de trampas perdidas/faltantes o que no se encuentra dentro de 6 pies (alrededor de 2 metros) de las puertas de entrada/salida.
- No existen estaciones de cebo a lo largo de la línea de enrejado de la propiedad de las instalaciones (el auditor debe aplicar su criterio sobre la necesidad de trampas en la línea de enrejado).
- No hay trampas en una de las áreas en la que deben localizarse, p.e., cuartos de enfriado (vea texto arriba), área de descanso, etc.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de estaciones de cebo colocadas en intervalos más amplios que los mencionados anteriormente.
- Numerosos eventos de trampas perdidas/faltantes o que no están dentro de los 6 pies (alrededor de 2 metros) de las puertas de entrada/salida.
- No hay trampa en más de una de las áreas en las que deben localizarse trampas, p.e., áreas de empaque y cuartos de enfriado, perímetro de la construcción (vea texto arriba).
- No existen trampas exteriores.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La colocación de las trampas es tal que el número de trampas no es cercanamente adecuado en términos del espacio y cobertura de puntos de entrada, p.e., una o dos trampas para cubrir un área de producción grande.

- Numerosos eventos de áreas en las que debe haber trampas, pero no las hay p.e., áreas de empaque y cuartos de enfriado (vea texto arriba).

2.17.09: ¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro tipo de código (ejemplo: código de barras)?

Cumplimiento total (5 puntos): Las trampas son numeradas y existe un sistema de codificación para identificar el tipo de dispositivo en un mapa. El auditor debe verificar que la numeración de las trampas en el mapa y las posiciones corresponden a la realidad. Todas las trampas internas deben localizarse con una señalización en la pared (en la que se especifica el número de trampa y la identificación de que es una trampa), en caso de ser removida.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado de dispositivos de control de plagas que no están numerados o en la ubicación de la estación.
- Evento único/aislado de señalizaciones de pared (identificadores de trampas) faltantes.
- La señalización de las paredes no tiene un propósito único, esto es, no se puede asegurar que son identificadores de trampas, p.e., es sólo un número.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Las trampas están marcadas en el mapa, pero las trampas en sí mismas no están numeradas o la secuencia numérica es incorrecta.
- Numerosos eventos de dispositivos para el control de plagas que no tienen numeración visible en ellos o la estación en donde se ubican.
- Numerosos eventos de letreros de pared faltantes

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Ninguna de las trampas está numerada.

2.17.10: ¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?

Cumplimiento total (5 puntos): Las estaciones de cebos deben estar aseguradas para minimizar el movimiento de los dispositivos y ser resistentes a golpes. Las trampas con cebos deben ser aseguradas con una varilla o una cadena al suelo, con cable o pegadas a las paredes/suelo, o aseguradas a piedras. (Es necesario tener letreros de pared si se usan piedras) para evitar que las trampas sean movidas por golpes, lavadas, etc. Las trampas de cebos deben ser resistentes a los movimientos utilizando para esto alambres, tornillos, seguros, o por algún otro medio efectivo. Observe – que sólo se requiere asegurar las trampas con cebo. Las trampas no destructivas empleadas en los interiores no requieren estar aseguradas al suelo el auditado puede emplear placas de metal o soluciones similares para prevenir su movimiento o que los montacargas choquen con ellas, etc. Las trampas no destructivas deben ser colocadas de manera que las entradas queden paralelas y lo más cercanas a las paredes. Las placas adherentes deben estar dentro de un dispositivo (p.e., una trampa de caja, tubo de PVC) en lugar de estar sueltas en el piso. Queda a discreción del auditor la ubicación de trampas en los bordillos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislado de trampas de cebo que no están aseguradas.
- Eventos únicos/aislado de trampas “fuera de posición”.
- Falta de señales en las paredes para trampas externas que están aseguradas a los bloques del patio.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de trampas de cebo que no están aseguradas.
- Numerosos eventos de trampas “fuera de posición”.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Existe falla sistemática para asegurar las estaciones de cebo.
- Falla sistemática para colocar apropiadamente las trampas interiores.

Áreas de Almacén & Materiales 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)?

Cumplimiento total (15 puntos): Todos los ingredientes, productos y empaques deben almacenarse lejos del piso (esto es, que se usen estantes, tarimas, cajones, etc.). Los materiales deben estar protegidos durante su almacenamiento para evitar contaminación. La materia prima, producto terminado y materiales de empaque deben estar almacenados en áreas separadas para prevenir la contaminación cruzada. Cuando el almacenamiento en cuartos separados no es posible, el auditor debe evaluar los riesgos especialmente en cuanto a contaminación cruzada. Cuando se estime la contaminación por materia prima de productos terminados, el auditor debe evaluar el nivel de riesgo, p.e., que tan “procesados” están los productos terminados, que tipo de empaque es usado, etc. No debe ser posible que la materia prima sin procesar contamine los lotes de producto terminado lavado/procesado. El almacenamiento de los materiales de empaque, especialmente el polvo del cartón no debe contaminar el producto. Si se mezclan tipos de alimentos entonces deben existir controles para prevenir contaminación, p.e., los huevos crudos no deben almacenarse por encima de materia prima, los artículos de vidrio deben mantenerse en áreas separadas y siempre almacenarse cerca del nivel del piso. El producto húmedo no debe ser almacenado encima del producto seco – esto es especialmente importante cuando el producto enfriado mediante hielo está en almacén en condiciones tales que el hielo esté derritiéndose y goteando. El hielo debe ser producido, almacenado y manejado de tal manera que se prevengan situaciones de contaminación; prestar atención a las herramientas empleadas en el hielo y en el manejo y almacenamiento de la sal empleada para la producción de hielo. Los condensados son evaluados en el punto 2.24.05.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Evento único/aislado de productos o materiales de empaque almacenados tocando el piso o no protegidos apropiadamente.
- Evento único de una tarima o cajas/bolsas de producto terminado almacenado muy cerca de materia prima o ingredientes.
- Evento único de agua/hielo goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja.
- Evento único de almacén o prácticas de manejo de hielo impropias.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de productos o materiales de empaque no protegidos apropiadamente.
- Numerosos eventos de productos o materiales de empaque almacenados directamente en el suelo.
- Eventos aislados (no más de tres) de producto crudo o ingredientes almacenados en el mismo cuarto junto con bolsas/cajas de producto terminado donde no hay una adecuada separación física y demarcación dentro del cuarto, esto es, que existe el riesgo potencial de contaminación cruzada entre materia prima y producto terminado.
- Más de uno, pero menos de tres eventos de hielo/agua goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja, pero sin signos de adulteración de producto.
- Más de uno, pero menos de tres eventos de almacén o prácticas de manejo de hielo impropias.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Existen diferentes tipos de alimentos que están almacenados juntos y de alguna manera plantean un riesgo de contaminación cruzada.
- Almacenamiento sistemático de producto o materiales de empaque directamente en el piso.
- Numerosos eventos de producto sin procesar o ingredientes y bolsas/cajas de producto terminado almacenados en el mismo cuarto sin la adecuada separación; con alto riesgo de contaminación cruzada entre la materia prima y el producto terminado.

- Más de tres eventos de hielo/agua goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja, pero sin signos de adulteración de producto.
- Más de tres eventos de almacén o prácticas de manejo de hielo impropios.
- **Cualquier signo de adulteración de producto debida a prácticas de almacén deficientes – Ver pregunta 2.18.05, es falla automática debido a la contaminación de producto.**

2.18.02: ¿Está completamente cerrada el área de almacén?

Cumplimiento total (10 puntos): Para proteger el producto y materiales de empaque de plagas y otros elementos, es necesario mantener el área de almacenamiento cerrada y a prueba de plagas. Las puertas principales deben mantenerse cerradas a menos que estén en uso. El material de empaque en contacto con producto no debe almacenarse en el exterior. El material de empaque que no vaya a estar en contacto con producto, p.e., cartón externo debe almacenarse dentro si es posible. Si algo de material de empaque que no está en contacto con producto se almacena en el exterior, entonces ésta área externa debe incluirse en el programa de control de plagas. Los materiales que no estén en contacto con producto, almacenados en el exterior, deben cubrirse con una cubierta a prueba de agua y polvo (a menudo hecha de material plástico).

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado de puertas abiertas.
- Material de empaque que no está en contacto con el producto se almacena en el exterior, de tal manera que el material esté con cubierta y el área de almacenamiento esté incluida en el programa de control de plagas.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Áreas abiertas en el techo/azotea.
- Material de empaque que va a estar en contacto con el producto se almacena en el exterior (aún si cuenta con la cubierta).
- Material que no está en contacto con el producto almacenado afuera, pero que no está incluido en el programa de control de plagas y/o no está cubierto.
- Numerosos eventos de puertas abiertas.
- El área de almacenamiento está abierta en uno o hasta tres lados.
-

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Los productos e ingredientes están almacenados afuera (aún si tuvieran cubierta plástica).
- El área de almacenamiento tiene techo, pero no paredes.
- El material de empaque en contacto con producto se almacena en el exterior y no tiene cubierta.

2.18.03: ¿Se restringe el uso de las instalaciones a almacenamiento de productos alimenticios?

Cumplimiento total (5 puntos): Solamente alimentos, producto en contacto con alimento y objetos relacionados al proceso son almacenados en las áreas de almacén de las instalaciones. Los químicos para sanitización y equipo de mantenimiento deben tener sus propias áreas de almacenamiento dedicadas a eso y lejos de los alimentos o cualquier objeto relacionado con éstos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado de almacén de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de almacén de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Almacenamiento sistemático de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.

2.18.04: ¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?

Cumplimiento total (10 puntos): Toda la materia prima, en proceso, ingredientes, producto terminado o de empaque que han sido rechazados o están en espera de un descarte final (o retención) deben estar almacenados de un área designada para el material de detención de manera que evite el uso accidental de estos materiales en el proceso de producción (a menos que hayan sido liberados para su uso). Los artículos rechazados o en retención deben estar etiquetados como tales, con la fecha que muestre cuando fue colocado el producto en retención/rechazo, la razón por la que fue retenido/rechazado y el nombre de la persona que puso el producto en retención/rechazo. El producto etiquetado no debe mezclarse con otros productos de manera de que su descarte no esté claro. También deben existir registros de los artículos puestos en detención (p.e., registros de detención/descarte) estos registros deben estar disponibles para su revisión (evaluados en 1.05.01).

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Existe un evento único/aislado de artículos en retención/espera en el área designada, pero no están claramente etiquetados como tales (con los detalles de identificación requeridos en la etiqueta).

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de artículos en retención/espera, en el área designada, pero no están claramente etiquetados como tales (con los detalles de identificación requeridos en la etiqueta).
- Artículos en retención/rechazados están mezclados con otros productos de tal manera que su "estatus" es incierto y potencialmente puede ocurrir un uso inapropiado.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Los productos rechazados o en espera no están claramente separados e identificados.

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.

Cumplimiento total (15 puntos): La materia prima, ingredientes, producto en proceso, ingredientes, producto terminado y superficies de contacto con el alimento deben estar libres de contaminación, adulteración y/o contaminación excesiva (21 CFR 110.3g). Si existe legislación, entonces la contaminación debe revisarse contra esta legislación, p.e., los estándares de Calidad de USDA a menudo incluyen tolerancias de pudrición. El deterioro o adulteración incluiría la contaminación física, química o biológica incluyendo fluidos corporales. Esta pregunta está diseñada para permitir al auditor detener una auditoría cuando observe un evento de contaminación grave (note que las plagas están incluidas en las preguntas 2.17.01 y 2.17.02). Ejemplos de esto pueden incluir vidrio, desperdicios, aceite de motor en productos, etc. Cuando un operador observe alguna de estas situaciones durante el proceso normal, el auditor deberá ver las acciones que realizó el operador antes de evaluar el punto. Los auditores deben usar su criterio y decidir si la frecuencia de la contaminación garantiza una falla automática.

Los ejemplos incluyen piezas de vidrio, una pieza de cebo para roedor, pintura sobre el producto o material de empaque, pedazos de óxido, etc. ¿Es la situación sistemática o es un solo evento? No se permite el hielo adulterado. El agua usada para la fabricación de hielo para enfriamiento de producto debe ser potable. Asegúrese que las áreas de producción y almacenamiento de hielo sean inspeccionadas. El agua empleada directamente de ríos, canales, estanques, etc. (es decir agua superficial) empleada para enfriar, lavar, hacer hielo o cualquier uso de contacto con el producto sin haber sufrido ésta un tratamiento previo como filtración, tratamiento anti-microbiológico y pruebas adecuadas (ver 2.30.03) no es considerada potable (Especificaciones microbiológicas US EPA – (químicas si apropiado) <http://www.epa.gov/safewater/mcl.html#mcls> y para propósito de esta auditoría es considerada como adulterada. El uso de agua de descarga de procesos de una fuente superficial (p.e., descargada en un estanque y después utilizada como agua procesada) no debe ser considerada como viable para uso en contacto con el producto y para propósitos de esta auditoría es considerada como adulterada.

US FDA/CFSAN Defect Levels Handbook, The Food Defect Action Levels

<http://www.fda.gov/food/guidanceregulation/guidancedocumentsregulatoryinformation/sanitationtransportation/ucm056174.htm>

US EPA Water Quality Standards for Coastal and Great Lakes Recreation Waters

<http://www.epa.gov/EPA-WATER/2004/November/Day-16/w25303.htm>

Deficiencia menor (10 puntos) si:

No existe la categoría de deficiencia menor para esta pregunta.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- No existe la categoría de deficiencia mayor para esta pregunta.

•

Falla automática (0 puntos) si:

- **Numerosos eventos de deterioro o adulteración de hielo o producto.**
- **Hay evidencia de un evento único grave de límites no aceptables de deterioro o adulteración en materia prima, materia en proceso, producto terminado, empaque o ingredientes, incluyendo el hielo.**
- **Para el enfriado, lavado, producción de hielo que tendrá contacto con el producto o cualquier otro método de uso que tenga contacto con el producto se emplea agua superficial sin tratar o agua de descarga de procesos.**

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Todas las áreas deben estar limpias y bien ventiladas y protegidas de condensación, drenaje, polvo, químicos tóxicos y otros contaminantes. Las repisas deben estar libres de desperdicios y limpias. Los productos y materiales de empaque almacenados deben estar limpios y libres de polvo, desperdicios o materiales fuera de lugar, etc. Los protectores de lámparas deben estar limpios, libres de algas, de insectos y de polvo excesivo. Se debe poner atención especial en las esquinas, vigas, estructuras de estantería y espacios entre paredes y estantes.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de pisos, paredes, repisas, estantes y/o techos que están sucios.
- Eventos únicos/aislados de ingredientes y materiales de empaque con polvo, desperdicios, etc.
- Evento único/aislado de lámparas/protectores de lámparas sucios.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de pisos, paredes, repisas, estantes y/o techos que están sucios.
- Numerosos eventos de ingredientes y materiales de empaque con polvo, desperdicios, etc.
- Numerosos eventos de lámparas/protectores de lámparas sucios.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Las áreas de almacenamiento están muy sucias – existe poca o ninguna evidencia de que se limpian.
- Falla sistemática en el mantenimiento de las condiciones de limpieza de lámparas/protectores de lámparas.

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.)?

Cumplimiento total (5 puntos): Todos los materiales deben estar apropiadamente marcados con las fechas de recepción y/o información para rastreo (número de lote, código de fecha) para propósitos de rastreo/recuperación y rotación de inventario. La codificación del producto terminado deberá considerar cualquier especificación de requerimiento de los clientes, p.e., especificaciones de los clientes, expectativas de los requerimientos. La codificación de materia prima y producto terminado también debe considerar cualquier legislación nacional o local si existieran.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de faltantes en las fechas de recepción y/o información de seguimiento en productos, material de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc.
- Faltan fechas de recepción y/o información de rastreo para materiales de empaque.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de faltantes en las fechas de recepción y/o información de rastreo en productos, material de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen fechas de recepción y/o información de rastreo en productos, material de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc.

2.18.08: ¿Se rotan los materiales (productos, empaque, ingredientes, adyuvantes del proceso, etc.), según la política de Primeras entradas - Primeras salidas?

Cumplimiento total (5 puntos): Todos los materiales se rotan siguiendo las políticas PEPS (Primeras Entradas Primeras Salidas) para asegurar que los productos son usados en el orden correcto a como son recibidos y dentro de su vida de anaquel establecida (esto no aplica para producto que esté bajo tratamientos de maduración o cuando la rotación se dicta por la inspección de calidad inicial). La rotación de materiales de empaque puede verse afectada por fuerzas del mercado. Tener una política de pedidos "Justo A Tiempo" y por lo tanto contar con volúmenes de resguardo muy limitados, es aceptable si existe evidencia como un reemplazo a PEPS, p.e., el auditor puede ver que raramente se mantiene un resguardo. La política de pedidos "Justo A Tiempo" no reemplaza la necesidad de etiquetar materiales como se establece en la pregunta 2.18.07.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados en que los productos, materiales de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc., no son rotados usando la política PEPS.
- Los materiales de empaque no son rotados usando las políticas PEPS.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos en que los productos, materiales de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc., no son rotados usando la política PEPS.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Existe falla sistemática para usar la política PEPS en productos, materiales de empaque, ingredientes, artículos de proceso, producto en proceso, etc.

2.18.09: ¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas apropiadas para los productos que están siendo almacenados?

Cumplimiento total (10 puntos). Todos los productos deberán ser almacenados a las correctas temperaturas. Los productos deberán ser almacenados en diferentes cámaras si requieren de diferentes temperaturas óptimas de almacenaje. Verifique el área/termómetros de la cámara y termostatos y compare las lecturas con los tipos de productos que sean almacenados en el área.

Deficiencia Menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados en que los productos son almacenados en áreas que están expuestas a la temperatura incorrecta.

Deficiencia Mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de productos que son almacenados en áreas expuestas a la temperatura incorrecta.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática en almacenar los productos a las temperaturas correctas p.e., colocar los productos en las áreas de almacenaje correctas (relativas a temperaturas de área de almacenamiento).

- Los regímenes de temperatura del cuarto de almacenamiento son incompatibles con los tipos de producto almacenados.

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 terminados (procesados) no sean contaminados por productos sin procesar?

Cumplimiento total (15 Puntos): La materia prima no debe tener contacto con el producto procesado, especialmente producto procesado que ha sido lavado, cortado o tratado térmicamente. Debe haber suficiente espacio y separación para ayudar a evitar asuntos de contaminación cruzada. Los trabajadores que manejan producto crudo no deben manejar productos procesados sin asegurarse primero que ellos estén libres de contaminantes que provengan del producto crudo. Esto debe incluir lavado de manos, cambio de guantes, etc., pero podría también incluir cambio de nueva vestimenta; idealmente los trabajadores deben dedicarse al manejo de materia prima o producto procesado, pero no a ambos en un mismo turno. No debe permitirse que los utensilios, implementos de limpieza, vehículos internos, etc., sean vectores de contaminación cruzada; idealmente se debe proveer equipo dedicado y codificado para materia prima y producto terminado. Si esto fallara, debe hacerse una sanitización del equipo entre usos. Los lavados antimicrobianos (a menudo encontrados en la operación de cortado en fresco) no son eliminadores de microbios con respecto a los productos, pero sí reducen la carga microbiana cuando se mantienen apropiadamente.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Existe un evento único/aislado de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios/vehículos internos.
- Situaciones menores en el proceso donde los materiales procesados llegan a estar en la misma área de la materia prima, pero no hay ningún tipo de contacto entre los dos productos, esto es, no hay riesgo potencial de contaminación cruzada.
- Algunas situaciones potenciales de espacio donde el flujo de proceso fuerza a colocar producto terminado y materia prima con mucha proximidad.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios.
- Eventos serios en el flujo del proceso donde la materia prima puede potencialmente causar una contaminación cruzada en los productos terminados.
- Numerosas situaciones de espacio donde el flujo de proceso fuerza a colocar producto terminado y materia prima con mucha proximidad.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Incidencias/eventos sistemáticos de contaminación cruzada por trabajadores y/o utensilios.
- El flujo del proceso lleva a contaminación cruzada de producto crudo y producto terminado.

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.?

Cumplimiento Total (15 puntos): Los techos y/o cualquier objeto colocado arriba de las líneas y el almacén están libres de condensación o polvo. Las escaleras o caminos para transitar (pasadizos) encima de producto expuesto o materiales de empaque deben tener guardas para los pies de al menos 3 pulgadas (8 centímetros) de alto y están cubiertas de alguna manera que se protege el producto de partes más bajas. Gotas o condensados (p.e., de fisuras, ductos, tuberías, etc.) no deben contaminar producto, superficies en contacto con el productos o material de empaque; se deben tomar las medidas adecuadas para proteger contra los condensados. Los condensados son evaluados en 2.24.05.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Evento único/aislado de posible contaminación superior.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de posible contaminación superior.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se han instalado dispositivos protectores para eliminar la contaminación potencial posible.
- **Cualquier observación de contaminación directa de materia prima, producto en proceso, producto terminado, ingredientes o materiales de empaque (excepto condensados). En este caso la puntuación se revierte a la pregunta 2.18.05**

2.19.03: ¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?

Cumplimiento total (15 puntos): Las áreas de producción/empaque deben estar todas dentro de las instalaciones, esto es, deben ser áreas cerradas (paredes y techos) con puertas ya sea cerradas, o con protección contra plagas en algunos de: cortinas de tiras, cortinas de aire, puertas de velocidad, etc. Las puertas pueden ser sólidas, de redes finas o de cualquier otro material a prueba de plagas con aperturas no mayor a 1/8 de pulgada (3mm) o más pequeñas. Los materiales de paredes a prueba de polvo y plagas se requieren para operaciones de procesado. Las áreas de producción/empaque deben estar también físicamente separadas de las áreas de almacenamiento. En algunos casos una barrera física entre las áreas de producción/empaque y las áreas de almacenamiento podría ser requerida –dependiendo del tipo de producto bajo fabricación y de los artículos almacenados. P.e., los cartones no deben almacenarse en un área de proceso de corte de producto en fresco. Otro ejemplo sería almacenar materia prima cerca de donde se almacena el producto terminado de corte en fresco.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Las áreas de producción/empaque no están lo suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. No hay amenaza de contaminación del producto o empaque.
- Evento único de una puerta abierta que no tenga una red o que no cuente con una cortina de aire.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Las áreas de producción/empaque no están lo suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. Existe una amenaza para el producto o empaque.
- Numerosos eventos de puertas que se dejan abiertas y no tienen una red o no cuentan con una cortina de aire.
- Una o más paredes abiertas (que no son a prueba de polvo o plagas); pero con un techo y piso apropiados.

No cumplimiento (0 puntos) si existe una de las siguientes:

- Las áreas de empaque/producción están en el exterior o tienen lados abiertos del edificio.
- Las áreas de producción/empaque no están lo suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. Existe un contaminante que representa una amenaza seria para la inocuidad del producto o empaque.
- No existe techo (ya sea con o sin paredes).

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?

Cumplimiento total (15 puntos): Las áreas de producción deberán estar y mantenerse en un estado limpio y sanitario. Los auditores deberán checar techos, luces/lámparas, esquinas, equipos a lo largo y contra la pared (ver hacia arriba, hacia abajo y todo alrededor). Esta pregunta está diseñada para cubrir los eventos de higiene que no están contemplados en otras preguntas. Esta pregunta es paralela a la pregunta 2.18.06 la cual cuestiona sobre la higiene de las áreas de almacenamiento. Los auditores deberán registrar cuales áreas estaban sucias cuando se presenta la deficiencia en esta pregunta. Esta pregunta no se presenta en las auditorías de Centro de Almacenamiento y Distribución, así como en las auditorías de Cuarto Frío y Almacén en Frío.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Evento único /aislado de pisos, paredes, repisas u otras áreas sucias.
- Evento único/aislado de lámparas/protectores de lámparas sucios.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de pisos, paredes, repisas u otras áreas sucias.
- Numerosos eventos de lámparas/protectores de lámparas sucios.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Áreas de producción muy sucias-Poca o ninguna evidencia de realización de limpieza.
- Falla sistemática en las condiciones de mantenimiento de la limpieza de lámparas/protectores de lámparas.

2.19.05: ¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?

Cumplimiento total (10 puntos): Re-procesamiento incluye el producto que llega directamente del final de la línea o de donde sea posible, producto que ha sido regresado por el cliente (pero todavía tiene buena calidad). Las posibilidades de re-proceso variarán de producto a producto. Las áreas de re-procesamiento en cuarto de enfriado deben apegarse a todas las BPM requeridas. En un cuarto de enfriado o centro de almacenamiento y distribución donde el re empaque es un evento diario rutinario es decir es una actividad regular contrario a algo que sucede como algo no programado se debe usar entonces un formato de auditoría de empaque. Todo el re-procesamiento debe ser manejado correctamente:

- El producto terminado que vaya a pasar por un re-empacado deberá ir en nuevas cajas finales y no ser mezclado con producto de otros productores o lotes. Se permite el re-uso de cajas de tomate, cítricos, etc. en operaciones de re-empacado solo si el producto es re-empacado en un contenedor del mismo lote de producto y que el contenedor esté limpio, en condiciones sanitarias y etiquetado apropiadamente. Un mal uso de contenedores de uso único es evaluado en la pregunta 2.9.14.
- El material de empaque se abre con cuchillos limpios.
- Los trabajadores que vacían los empaques deberán haberse lavado las manos, (idealmente) y si es política de la compañía utilizar guantes limpios, esto es, deben seguir las reglas BPM de la compañía para sanitización de manos.
- El área de re-procesamiento está separada de la línea principal de producción.
- El producto es recolectado en un contenedor designado claramente antes de ser transferido de regreso a la línea de proceso; idealmente el producto debe pasar por el paso de lavado de nuevo.
- El exterior del empaque no debe tocar el producto re-procesado al momento en que se está vaciando.
- Los detalles de rastreabilidad del producto deben ser transferidos correctamente.

No aplica si no se realiza re-empacado.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- No se sigue uno de los puntos arriba mencionados.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- No se siguen dos de los puntos arriba mencionados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se siguen tres o más de los puntos arriba mencionados.

2.19.06: ¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?

Cumplimiento total (5 puntos): Los ingredientes/productos crudos son examinados por daño, infestación de insectos o roedores, materia extraña, putrefacción o deterioro, abuso de temperatura, evidencias de golpes p.e., sellos rotos, residuos visibles, etc. antes de usarse. (Los productos que son descorazonados y las hojas externas sean removidas también califican como inspeccionados – p.e., lechuga). La inspección visual en la parte de inspección de las bandas transportadoras es aceptada.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Una materia prima no se examina antes de su uso.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosas materias primas no están siendo examinadas antes de su uso.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Ninguna materia prima se examina antes de su uso.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Todos los productos están etiquetados apropiadamente, identificados y se tiene colocado el número de lote y/o información del código de fecha que puede ser utilizada para propósitos de rastreo y recuperación de producto. La etiqueta del material de empaque debe incluir información sobre las condiciones de almacenamiento recomendadas y su uso. En caso de producto a granel, la codificación debe identificarse en el cartón o etiqueta en RPC; en las bolsas, canastillas y otros pre-empaques el código debe estar tanto en el paquete como en los cartones. El auditado debe tener registros que ligen al código(s) utilizado para la fecha de producción/empaque (ver 1.07.01). El auditor debe revisar que se cumpla con las especificaciones del producto como lo requiere el código de fechado (1.06.01). Por ejemplo, algunos compradores no consideran el código de fecha Juliana como "legible" y requieren la información de manera de-codificada en el empaque p.e., fecha de empacado, vender para, usar antes de.

21 CFR Parts 1 and 11 <http://www.fda.gov/OHRMS/DOCKETS/98fr/04-26929.htm>

US Bioterrorism Act <http://www.fda.gov/regulatoryinformation/legislation/ucm148797.htm>

Produce Traceability Initiative <http://www.producetraceability.org/>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado de producto que no tiene la información del código de fecha o el lote en forma exacta o legible.
- Evento único/aislado de fecha de codificación que no coincide con los requisitos.
- Evento único/aislado de códigos de paquetes unitarios que no corresponden a los códigos en los cartones.
- Bolsas que no han sido codificadas, pero existen cartones que sí están codificados, siempre y cuando la compañía maneje principalmente producto a granel contrario al pre empaque (p.e., bolsas).

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de producto que no tiene la información del código de fecha o el lote en forma exacta o legible.
- Numerosos eventos de fechas de codificación que no coinciden con los requisitos.
- Numerosos eventos de códigos de paquetes unitarios que no corresponden a los códigos en los cartones.
- Numerosos eventos de bolsas que no han sido codificadas, pero existen cartones que sí están codificados, siempre y cuando la compañía maneje principalmente producto a granel contrario al pre empaque (p.e., bolsas).
- Codifican las tarimas únicamente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe codificación de lote y/o fecha, ya sea en bolsas, pre empaque o cartones en la mayoría de las líneas.
- Falla sistemática en casos de fechas de codificación que no cumplen con los requisitos de especificación.
-

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Existen métodos de control de material extraño. El descubrimiento de problemas por material extraño debe registrarse junto con las acciones correctivas relevantes (puede

ser registrado en el Formato de Incidentes Inusuales). Donde sea necesario se deben hacer pruebas de los sistemas de control de materiales extraños para asegurar su funcionamiento apropiado. La frecuencia y tipos de pruebas son establecidos en un programa escrito y la frecuencia la establece el personal de AC (Aseguramiento de Calidad) y se documenta. El control de materiales extraños incluye detectores, trampas, revisión visual, tamices, filtros y magnetos. También se debe verificar que los sistemas/mecanismos de rechazo se prueben, p.e., tiempo de rechazo, sistema de alarma, etc. La inspección visual continua es aceptada para producto entero. Los detectores de metales deben ser usados para productos que han sido cortados/rebanados usando una máquina de corte automático, p.e., un rebanador o triturador. Los detectores de metal deben ser probados al menos cada hora. Al menos piezas ferrosas, no ferrosas, acero inoxidable (usualmente 316 pieza prueba) deben usarse de manera separada para probar los detectores de metales – otras piezas prueban de metales específicos deben considerarse si el equipo de la planta está fabricado de otros materiales. Donde existan, se deberán utilizar las especificaciones del cliente. Las piezas prueban deben colocarse tan cerca del centro de apertura como sea posible; cubrir las piezas prueba en el producto es el método ideal. El descubrimiento de material extraño debe ser registrado junto con las acciones correctivas correspondientes. El auditor debe hacer que el auditado verifique la sensibilidad de los detectores de metales mientras realiza su recorrido por las instalaciones.

OSU Metal Detectors for Food Processing,

<http://pods.dasnr.okstate.edu/docushare/dsweb/Get/Document-964/FAPC-105web.pdf>

A Guide to Metal Detection in the Food Manufacturing Industry

http://www.loma.com/docs/Guide_to_Metal_Detection.pdf

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único de una línea de proceso/empaque en operación que no tenga un formato de método de control de material extraño si existen más de dos líneas de proceso/empaque en operación.
- Evento único/aislado de fallas de apego a la frecuencia establecida de prueba de los dispositivos.
- Evento único/aislado del uso incorrecto de la metodología de prueba.
- La frecuencia de prueba de los detectores de metal es por lo menos cada dos horas pero no al menos cada hora.
- Evento único de un detector que falla en una verificación o no funciona correctamente.
- No se usa una de las piezas prueba requeridas (detección de metal).

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Eventos aislados (dos a tres) de líneas de proceso/empaque en operación que no tengan un formato del método de control de material extraño si existen más de tres líneas de proceso/empaque en operación.
- Numerosos eventos de fallas de apego a la frecuencia establecida de prueba de los dispositivos.
- Numerosos eventos del uso incorrecto de la metodología de prueba.
- La frecuencia de prueba de los detectores de metal es por lo menos cada cuatro horas, pero no al menos cada 2 horas.
- Más de un evento de un detector que falla en una verificación o no funciona correctamente.
- No se usan dos de las piezas de prueba requeridas (detección de metal).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La mayoría de las líneas de proceso/empaque en operación no cuentan con un método de detección de materia extraña si hay más de tres líneas de proceso/empaque en operación.
- No existen métodos de control de materiales extraños en el lugar (producto cortado).
- No existe un programa establecido que especifique la frecuencia de las pruebas de los dispositivos.
- No existen metodologías de prueba establecidas.
- La frecuencia de prueba de los detectores de metal no es por lo menos cada cuatro horas.
- Los detectores no están operando adecuadamente. Si únicamente se utiliza un detector y no está operando adecuadamente registrar no-cumplimiento.
- No se usan tres de las piezas de prueba requeridas (detección de metal).

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?

Cumplimiento total (10 puntos): La concentración de los sanitizantes antimicrobianos (de producto y para limpieza) deben revisarse y documentarse regularmente empleando un método apropiado para el uso de antimicrobianos p.e., pruebas basadas en reacciones químicas, equipos de prueba, equipos POR (potencial óxido-reducción) o como recomienda el proveedor del desinfectante. Cualquier fuente de agua debe ser monitoreada (p.e., pozo, canal). Las soluciones demasiado débiles serán inefectivas, mientras que aquellas demasiado concentradas pueden dañar a los trabajadores o al producto. Cuando sea necesario, el pH de las soluciones también debe revisarse. Los métodos incluyen plásticos medidores, tiras de papel, conductímetros, titulación, métodos de comparación de color, p.e., colorimétricos, etc. Todas las soluciones de prueba deben estar dentro de caducidad, ser apropiadas para la concentración empleada y almacenadas correctamente (especialmente los materiales sensibles a la luz y la temperatura). Si los inyectores de las soluciones antimicrobianas y/o buffer tienen medidores del potencial oxido reducción, entonces se debe tener un medidor y otro método independiente calibrado (p.e., tiras de papel que midan ppm) con el fin de verificar las lecturas de los inyectores. Los sensores necesitan limpieza y calibración periódica y pueden llegar a saturarse temporalmente por la sobre inyección de antimicrobiano o buffer. El auditor debe pedir al auditado que monitoree la concentración del químico antimicrobiano durante el recorrido de las instalaciones

http://ucanr.edu/sites/GAP/Using_Oxidation_Reduction_Potential_ORP/

<http://ucfoodsafety.ucdavis.edu/files/26414.pdf>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado de un método que no se está siendo usando correctamente.
- Evento único/aislado del empleo de un método de prueba no apropiado para la concentración y/o el sanitizante en uso.
- Evento único/aislado de químicos verificadores caducos en uso.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de métodos que no están siendo usados correctamente.
- Numerosos eventos del empleo de un método de prueba no apropiado para la concentración y/o el químico en uso.
- Numerosos eventos de químicos verificadores caducos en uso.
- Uso de bombas inyectoras de antimicrobiano o buffer con medidor de ORP integrado sin el empleo de un método de prueba independiente para verificar las lecturas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Las concentraciones de los sanitizantes no son monitoreadas.
- El equipo para monitorear las concentraciones del químico antimicrobiano no está disponible o no se esté utilizando correctamente.

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.)?

Cumplimiento total (15 puntos): Para asegurar un flujo adecuado de los trabajadores debe haber mínimamente 1 estación de lavado de manos por cada 10 personas. En las auditorías de proceso y empaque las estaciones de lavado de manos deben estar ubicadas al acceso de áreas de producción y en o inmediatamente de manera adyacente a las instalaciones sanitarias. En otras auditorías de instalaciones es aceptable a una proximidad de las áreas de/en sanitarios y comedores. Las estaciones de lavado de manos deberán ser utilizadas únicamente para el lavado de manos (no para almacenamiento, procesamiento de alimentos, etc.). Las estaciones de lavado de manos deben estar propiamente suministradas con jabón líquido no perfumado, neutro o jabón con esencias medicinales, las esencias deben ser enjuagadas con la espuma dejando las manos libres de residuos de fragancia. Se debe utilizar toalla individual de papel desechable y las unidades deben estar colocadas de manera apropiada, las secadoras de aire caliente son aceptables si se ubican de

la manera correcta (las secadoras de aire caliente no deben localizarse dentro de las áreas de producción, ya que crean aerosoles). Debe haber un inventario adecuado de jabón sin esencia (no perfumado) y toallas de papel. Las estaciones de lavado de manos deben tener un buen funcionamiento y un sistema de drenaje apropiado y agua tibia (>100°F, 38°C) disponible para el uso. El agua de desagüe no deberá caer directamente en el piso. Se debe tener cuidado de asegurar que la temperatura del agua de lavado de manos no sea muy caliente cuando se empleen llaves mezcladoras ya programadas. Las estaciones de manos libres son el sistema óptimo en establecimientos alimenticios. La limpieza de las manos es evaluada en el punto 2.23.10.

United States Department of Labor 29 CFR 1910.141(c)(1)(i): Toilet Facilities

http://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&p_id=9790

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Solamente cerca del 75% de las estaciones de lavado de manos necesarias están presentes.
- Eventos únicos/aislado de estaciones de lavado de manos que no están en funcionamiento.
- Solamente cerca del 75% de las estaciones de lavado tienen agua tibia o donde el agua es muy caliente.
- En auditorías de proceso y empaque, las estaciones de lavado de manos no están localizadas en áreas visibles donde las prácticas de lavado de los trabajadores puedan ser monitoreadas.
- Un evento único/aislado de uso de jabón con esencia (perfumado) que deje residuos de fragancia.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Solamente cerca del 50% de las estaciones de lavado de mano necesarias están presentes.
- Numerosos eventos donde las estaciones de lavado de manos no están trabajando.
- Solamente cerca del 50% de las estaciones de lavado de manos tienen agua tibia o el agua es muy caliente.
- Las estaciones de lavado de manos solamente tienen disponible agua fría.
- Numerosos eventos o uso sistemático de jabón con esencia (perfumado) que deje residuos de fragancia.
- Uso de toallas re-usables de tela o toallas de rollo.
- No hay toallas de papel suministradas o los secadores de aire caliente se encuentran dentro de las áreas de producción.
- Numerosos eventos donde las estaciones de lavado de manos no cuentan con agua tibia o el agua es muy caliente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se suministra jabón.
- Las estaciones de lavado de manos son inadecuadas tanto en número como en localización (menos del 25% de las estaciones de lavado de mano necesarias están presentes).
- No hay estaciones de lavado de manos funcionando.

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.)?**

Cumplimiento total (15 puntos): Las instalaciones sanitarias son adecuadas en número y ubicación:

- Los baños deben ser localizados a una distancia razonable de las estaciones de trabajo de los trabajadores.
- Los baños deben estar disponibles para trabajadores hombres y mujeres. El número de instalaciones provistas para cada género sexual debe ser basado en el número de trabajadores de cada género.
- Donde existan baños independientes de uso por persona, los cuartos sanitarios para cada género no son requeridos (se debe contar con las suficientes instalaciones sanitarias).
- Deben existir suficientes baños por trabajadores. Por favor emplee la siguiente tabla como guía:

Número de trabajadores	Número de sanitarios
1-15	1
16-35	2
36-55	3
56-80	4
81-110	5
111-150	6
>150	1 sanitario adicional por cada 40 trabajadores

- En el caso de instalaciones para trabajadores hombres los mingitorios no debe ser más del 1/3 del total de los sanitarios provistos.
- Cada instalación de baño individual debe ser posible de poderse cerrar con seguro desde el interior del mismo.
- Cada instalación de baño debe ser mantenida, bien iluminada y ventilada con aire exterior.
- En el cuarto de baño, el piso y las paredes deberán ser herméticas al agua. Las paredes laterales deberán ser herméticas al agua a una altura de por lo menos cinco pulgadas (13 centímetros).
- Los pisos, paredes, techos, distribución y puertas de todos los cuartos de baño deben ser fabricados de algún acabado que pueda ser limpiado fácilmente.
- Las puertas deben ser construidas para que no abran directamente hacia las áreas donde el alimento es expuesto a contaminación aérea, es decir, en áreas de procesamiento y empaque. Una solución alternativa pudiera ser usar puertas dobles o tener un sistema de flujo de aire positivo. En operaciones viejas, donde las puertas de los baños estaban diseñadas para abrir hacia las áreas de producción, esto es que no localizados en las áreas de descanso o de oficinas, las puertas deben mantenerse cerradas exceptuando cuando estén en uso, p.e., usar una puerta con resorte.
- En cada sanitario debe haber disponible papel de baño y debe estar ubicado en portarrollos de pared para evitar contaminación.
- Botes de basura adecuados deben ubicarse dentro de cada sanitario.

United States Department of Labor 29 CFR 1910.141(c)(1)(i): Toilet Facilities

http://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&p_id=9790

Los sanitarios (baños) deben tener estaciones de lavado provistas con:

- Jabón no perfumado, neutro o jabón con “esencias medicinales”, las esencias deben ser enjuagadas con la espuma dejando las manos libres de residuos de fragancia.
- Un suministro adecuado de jabón **sin esencia** y toallas de papel.
- Drenaje apropiado y agua tibia (>100°F, 38°C) disponible para su uso.
- Si las estaciones de lavado de manos dentro de las instalaciones sanitarias son las únicas provistas entonces aplican los requerimientos mencionados en el punto 2.19.10.
- La limpieza de las instalaciones de baños es evaluada en el punto 2.23.10.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Uno de los criterios arriba mencionados no se cumple.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Dos de los criterios arriba mencionados no se cumplen.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Existe una falla para proveer las instalaciones de baños suficientes o adecuadas.
- Tres de los criterios arriba mencionados no se cumplen.

2.19.12: ¿Hay estaciones secundarias para sanitización de manos (p.e., inmersión de manos, dispensadores de gel y/o aspersión) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?

Cumplimiento total (3 puntos): En áreas de proceso, empaque y re empaque el uso de estaciones secundarias de sanitización (no perfumadas) de manos es la última actividad que un trabajador desarrolla antes de tomar su posición en la línea. Una segunda sanitización es requerida por las operaciones de corte en fresco y para operaciones que produzcan alimentos “listos para comer” p.e.,

frutas con hueso, tomates, cítricos, etc. Hay que notar que la cáscara de los cítricos es comúnmente utilizada en bebidas, para ralladura, etc. Una segunda sanitización de manos (estaciones de inmersión, gel o rociadores) no reemplaza los requerimientos normales de lavado de manos (falta de atributos surfactantes). Las estaciones secundarias de sanitización de manos deben estar convenientemente localizadas en zonas de tráfico pero no deben ser obstructoras. Las estaciones de inmersión (si se usan) deben contener un sanitizante grado alimenticio aprobado por la USDA a una determinada concentración. Referirse a las instrucciones del fabricante del sanitizante de manos para las diluciones. Las estaciones de desinfección de manos deben ser monitoreadas regularmente (debe haber registros de las verificaciones de la concentración antimicrobiana) para asegurar su efectividad, así como registrar las acciones correctivas (p.e., relleno de la solución y adición de antimicrobianos). Las estaciones de gel y rociadores de manos deberán estar bien abastecidos con un sanitizante aprobado para contacto directo de manos con el alimento (p.e., aprobado por USDA o su equivalente nacional) y deben ser monitoreadas regularmente (conservar los registros) para asegurar la disponibilidad de las acciones correctivas aplicadas (p.e., acciones de rellenado) el uso de un dispensador con alerta de llenado es una práctica ideal. Los dispensadores deberán ser ubicados a suficiente distancia de la línea de producción para prevenir contaminación accidental del producto. El auditor deberá verificar que las estaciones estén bien abastecidas y hará que el auditado monitoree la concentración del antimicrobiano en las estaciones de sumergido de manos durante el recorrido de las instalaciones. Los registros son evaluados en el punto 2.27.05. Ver la [tabla de aplicabilidad](#)

<http://www.qualityassurancemag.com/qa0612-proper-hand-sanitation-practices.aspx>

<http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/IndustryandRegulatoryAssistanceandTrainingResources/ucm135577.htm>

<http://nelsonjameson.com/learn.php?p=/hand-hygiene.html>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento(s) únicos/aislados de estaciones secundarias de sanitización de manos que no están colocadas o están vacías.
- Evento(s) únicos/aislados de estaciones de inmersión que contienen soluciones de baja concentración.
- Evento(s) únicos/aislados de dispensadores que no están ubicados de manera apropiada (p.e., muy cercanos a la línea, no están convenientemente ubicados).

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de estaciones de sanitización secundaria de manos que no están colocadas o están vacías.
- Numerosos eventos de estaciones de inmersión que contienen soluciones de baja concentración.
- Numerosos eventos de dispensadores que no están ubicados de manera apropiada (p.e., muy cercanos a la línea, no están convenientemente ubicados).
- Uso de gel para manos o spray sanitizante que no está aprobado para manos de contacto directo con alimentos (p.e., aprobado por USDA o su equivalente nacional).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay estaciones de sanitización secundaria de manos donde es necesario o todas están vacías.
- Todas las estaciones de inmersión de manos revisadas se encontraron con una baja concentración.

2.19.13: ¿Hay estaciones de inmersión de calzado en número y ubicación apropiados y se mantienen éstas en buenas condiciones?

Cumplimiento total (3 puntos): Las estaciones para pies (botas) – tapetes para desinfección de zapatos, baños de sanitización o rociadores) deben colocarse en las áreas de proceso cuando se cruza a una zona “limpia” desde un área de contaminación potencial, p.e., desde afuera hacia la zona de empaque, desde el almacenamiento de materia prima hacia dentro del empaque, de los baños hacia dentro del proceso, etc. La desinfección de calzado debe contener un sanitizante de grado alimenticio aprobado por USDA a una determinada concentración. Referirse a las instrucciones del fabricante del sanitizante para las diluciones. La desinfección de pies debe ser monitoreada regularmente chocando el volumen y concentración (debe haber registros de las verificaciones de la concentración antimicrobiana) y la solución de sumergido deberá cambiarse regularmente para

asegurar su efectividad, así como registrar las acciones correctivas (p.e., relleno de la solución y adición de antimicrobianos). El auditor hará que el auditado verifique la concentración de los químicos antimicrobianos durante el recorrido de las instalaciones. Los registros serán evaluados en punto 2.27.05. Las estaciones de desinfección de pies/calzado no son requeridas en empaques, pero pueden ser consideradas como un control adicional. Los trabajadores deben usar las estaciones de desinfección de pies al tiempo que entran a las áreas de proceso. Ver la tabla de aplicabilidad.

<http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/december-2004january-2005/the-dos-and-donts-of-food-plant-personal-hygiene-practices/>

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Evento único/aislado de estaciones de desinfección de pies que no están en el lugar.
- Evento único/aislado de baja concentración en las estaciones de desinfección de pies o no se conserva el volumen.
- Evento único/aislado de trabajadores que no usan las estaciones de desinfección de pies.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de estaciones de desinfección de pies que no están en el lugar.
- Numerosos eventos de baja concentración en las estaciones de desinfección de pies o no se conserva el volumen.
- Numerosos eventos de trabajadores que no usan las estaciones de desinfección de pies.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen estaciones de desinfección de pies donde se necesitan.
- Todas las estaciones de desinfección de pies verificadas se encontraron con baja concentración de soluciones o no se conserva el volumen.
- Todos los trabajadores evitan usar las estaciones de desinfección de pies.

2.19.14: ¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?

Cumplimiento total (5 puntos): Los contenedores de uso único son usados solamente para el propósito establecido (uso de contacto con el producto, no para retener tuercas, mallas, basura u otros artículos misceláneos) y no deben ser reusados. El reusó de cajas en las operaciones de re empaque de tomate, cítricos, etc., debe ser permitido solamente si el producto es re-empacado en un contenedor del mismo lote de producto y que el contenedor esté limpio, en condiciones sanitarias y etiquetado apropiadamente. Los contenedores de plástico retornable (RPCs), p.e., CHEP, IFCO, deben ser tratados como contenedores de uso único y solamente usarse para el producto. Si un contenedor de uso único es usado para cualquier otra razón que la del almacenamiento y la distribución del alimento, debe ser claramente diferenciado como tal, p.e., ser pintado de otro color y etiquetado.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado de un contenedor de uso único utilizado para otros propósitos.
- Evento único de producto re-empacado en un contenedor de otro lote.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Eventos aislados de contenedores de uso único utilizados para otros propósitos.
- Más de un evento de producto re-empacado en un contenedor de otro lote.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Mal uso sistemático de contenedores de uso único utilizados para otros propósitos.
- Numerosos eventos o práctica sistemática de producto re-empacado en contenedores de diferentes lotes.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Contenedores, cajas, tolvas, barriles o tinajas, canastas, etc. utilizados para el almacenamiento de materia prima, materia en progreso, ingredientes, producto terminado o material de empaque debe estar en unas condiciones de limpieza. El almacenamiento de éstos debe asegurar que permanecerán limpios y sin contaminación (p.e., con una cubierta limpia). Los contenedores reusables de uso interno deben ser etiquetados o codificados con colores para que su propósito establecido pueda ser fácilmente identificado. Los contenedores de plástico retornables (RPCs) (e.g., CHEP, IFCO) deben ser tratados como contenedores de servicio único y solo ser utilizados para producto (evaluar en 2.19.14). Si el contenedor de la basura es el único contenedor reusable en sitio y tiene un diseño específico y único, de tal manera que no puede ser confundido para otro uso, entonces no debe ser disminuida la puntuación.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de contenedor de producto almacenado sucio (no hay contaminación directa para el producto).
- Evento único/aislado(s) de contenedor de producto almacenado limpio, pero que está siendo almacenado en un área donde puede contaminarse y después ser utilizado (p.e., una tolva almacenada bajo una línea de producción sin la protección adecuada).
- Eventos únicos/aislados de un contenedor reusable no etiquetado o codificado con colores.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de contenedores de producto almacenados sucios (no hay contaminación directa para el producto).
- Numerosos eventos de contenedores de producto almacenados limpios, pero que están siendo almacenados en un área donde puede contaminarse y después ser utilizado (p.e., una tolva almacenada bajo una línea de producción sin la protección adecuada).
- Eventos únicos/aislados de un contenedor reusable no etiquetado o codificado con colores.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática de no limpiar los contenedores de alimentos.
- No hay un programa de limpieza para los contenedores
- Carencia sistemática de control con respecto al almacenamiento de contenedores de alimentos en condiciones de limpieza.
- Los contenedores reusables son usados para múltiples propósitos sin que hayan sido etiquetados o codificados con colores.

2.19.16: ¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición involucrados en la inocuidad alimentaria?

Cumplimiento total (3 puntos). Todas las piezas de los equipos de medición de inocuidad están trabajados apropiadamente, y cuando es necesario están calibradas. Los requerimientos legales, recomendaciones del fabricante, las buenas prácticas y la experiencia sobre las desviaciones de los equipos ayudan a determinar la frecuencia de las pruebas. Los dispositivos incluyen, termómetros, medidores del pH, etc. Los detectores de metal son evaluados en el punto 2.19.08. El auditor debe probar algunos equipos (o solicitar al auditado que lo haga) para verificar la calibración del equipo, especialmente si el auditor piensa que el equipo puede estar defectuoso o que el auditado está inseguro del estado de calibración. Los ejemplos podrían ser hielo raspado para los termómetros, soluciones buffer para pruebas de pH, etc. Se debe asegurar que todas las soluciones de calibración (donde aplique) sean utilizadas dentro de su periodo de vigencia.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Se encuentra un evento único/aislado de una pieza del equipo que no trabaja apropiadamente o está fuera de calibración.
- Se encuentra un evento único/aislado(s) en el que la solución de calibración en uso está caduca.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Se encuentran numerosas piezas del equipo que no trabajan apropiadamente o están fuera de calibración.

- Se encuentran numerosos eventos en los que las soluciones de calibración en uso están caducas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Si se encontró que todo el equipo revisado no está funcionando apropiadamente o está fuera de calibración.
- Se encuentra que todas las soluciones de calibración en uso están caducas.

Thermometer Calibration <http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/augustseptember-2003/a-simple-introduction-to-thermometry-and-basic-calibration/>

Prácticas de los Trabajadores

2.20.01: ¿Los trabajadores se lavan y Santillán las manos antes de empezar a trabajar, después de usar el baño, después de los recesos y cuando puedan estar contaminadas?

Cumplimiento total (15 puntos): El cumplimiento de los trabajadores para lavarse las manos y seguir los procedimientos de sanitización deben ser evaluados. Se observa que los trabajadores lavan sus manos antes de empezar a trabajar cada día, antes y después de comer, después de los recesos, después de utilizar los baños, después de limpiarse la nariz o sonarse y después de haber tocado cualquier cosa que pueda considerarse como contaminada p.e., levantar objetos del suelo, etc. Se espera que los auditores observen la disciplina de lavado de manos – en las operaciones donde las estaciones de lavado de manos no están visibles, esto significa observar los movimientos de los trabajadores después de los recesos (si están usando las estaciones de baños y de lavado de manos), si existe evidencia de que el jabón y las toallas desechables están siendo usados. El lavado de manos es una parte crítica del programa de inocuidad para los proveedores de alimentos – esto debe enfatizarse al auditado.

Sitio Potencialmente Util:-

Programa de Lavado de Manos “Manos Seguras”, <http://www.hi-tm.com/Documents/Handwash-FL99.html>

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Evento único/aislado de un trabajador que no cumple con las políticas de lavado de manos.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de trabajadores que no cumplen con las políticas de lavado de manos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

Existe una falla sistemática o la mayoría de los trabajadores no cumplen con las políticas de lavado de manos.

2.20.02: ¿Los trabajadores tiene las uñas limpias, cortas y libres de esmalte?

Cumplimiento total (5 puntos): Las uñas pueden acumular polvo y desechos por lo cual pueden ser fuente de una contaminación cruzada; es por eso que las uñas deben estar limpias y cortas para reducir el riesgo de contaminación cruzada. No se deberán usar uñas postizas aun cuando se utilicen guantes. El empleo de cepillos para uñas puede ser de gran ayuda para la limpieza de las mismas, sin embargo se debe tener cuidado de mantener estos cepillos limpios y estar cambiándolos constantemente ya que éstos se pueden convertir en un vector de contaminación cruzada.

Sitio de Internet potencialmente útil.-Código Alimenticio

<http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/ucm181242.htm#part2-3>
(section 2-302.11)

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado de tierra y/o uñas largas.
- Evento único/aislado de uso de esmalte de uñas
- Evento único/aislado de uso de uñas postizas.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de suciedad y/o uñas largas.
- Numerosos eventos de uso de esmalte de uñas.
- Numerosos eventos de uñas postizas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática al demostrar que las uñas están cortas y limpias.
- Falla sistemática al demostrar que no se emplean uñas postizas o esmalte.

2.20.03: ¿No señal hay de 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?

Cumplimiento total (10 puntos): Los trabajadores que tienen heridas expuestas, llagas, heridas infectadas expuestas, enfermedades causadas por alimentos o cualquier otra fuente de contaminación microbiana anormal no se les debe permitir trabajar en contacto con el alimento, empaque o superficies que estén en contacto con alimento. Debe requerirse a los trabajadores que notifiquen a sus supervisores si tienen algunos síntomas relacionados. Todas las vendas deben ser cubiertas con una cubierta no porosa como guantes de vinilo o libres de látex.

Deficiencia menor si: No hay deficiencia menor para esta pregunta.

Deficiencia mayor si: No hay deficiencia mayor para esta pregunta.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Se observa que uno o más trabajadores con heridas, llagas, heridas infectadas, que muestren síntomas de enfermedad causada por alimento o cualquier otra fuente de contaminación microbiana que representa un riesgo están trabajando en contacto con alimento, empaque o superficies de contacto con alimento.

2.20.04: ¿Los trabajadores usan redes para cabello que sean efectivas?

Cumplimiento total (10 puntos): Los trabajadores (incluyendo a los trabajadores de mantenimiento y visitantes) deben usar las redes apropiadas para el cabello, (cofias y redes para cabeza, barba y bigote donde sea apropiado) que contengan el cabello por completo.

Se requiere el uso de estas redes o guardas en todas las operaciones donde el producto esté expuesto, incluyendo productos que requieran cocinarse previo a su consumo, p.e., papas y/o productos con cáscara (corteza, productos que se pelan, productos con piel) donde la cáscara no es consumida o utilizada como producto alimenticio en cualquier forma (p.e., variedades de cebollas, ajo, etc.) Las redes o guardas para cabello no son requeridas cuando el producto no está expuesto. Tenga en cuenta que la cáscara de cítricos se utiliza a menudo en las bebidas, se utiliza para ralladura, etc, y se considera comestible para los fines de esta auditoría.

Gorras de béisbol o cubierta de la cabeza se permiten en las operaciones sólo si están limpios y cubiertos con una red de pelo que es laramente visible y restringe todo el cabello. Horquillas, pinzas para pelo, no deben ser usados fuera de las redes de pelo. El pelo largo debe ser atado de nuevo por razones de seguridad, utilizando una banda de algún tipo (no clips de metal o alfileres). Las restricciones para el cabello deben: a) impedir que el cabello caiga sobre el producto y b) impedir que los trabajadores se toquen el cabello y luego el producto.

21 CFR Part 110.10 <http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/CFRSearch.cfm?fr=110.10>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de personal que no porta las mallas de cabello adecuadas (o guardas similares para pelo) o de barba (cuando aplique), o no los están usando apropiadamente.
- Eventos únicos/aislados de personal usando broches para el cabello u horquillas fuera de las redes para el cabello.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de personal que no porta las mallas de cabello adecuadas (o guardas similares para pelo) o de barba (cuando aplique), o no los están usando apropiadamente.
- Numerosos eventos de personal usando broches para el cabello u horquillas fuera de las mallas para el cabello.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La práctica de uso mallas para el cabello adecuadas (o guardas similares para pelo) y/o barba no se hacen cumplir en una operación en la que se requiere.
- No se tienen disponibles mallas para el cabello y/o barba para los trabajadores.

2.20.05: ¿Se limita el uso de joyería a una argolla sencilla de matrimonio?

Cumplimiento total (3 puntos): Se observa que los trabajadores no llevan joyería (incluyendo aretes, collares, pulseras, anillos con piedras, aretes en nariz, labio o ceja, relojes) en las instalaciones. La única excepción es la argolla sencilla de matrimonio.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de personal observado portando joyería o relojes.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de personal observado portando joyería o relojes.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La mayor parte de los trabajadores porta joyería y relojes, es decir, no existen políticas de uso de joyería y/o las políticas existen pero no son llevadas a cabo.

2.20.06: ¿Están usando todos los trabajadores la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes libres de látex)?

Cumplimiento total (5 puntos): Están establecidas políticas de vestimenta. Las políticas deben considerar el riesgo potencial de contaminación cruzada y de materiales extraños. La política también deberá considerar requerimientos específicos así como requerimientos legales nacionales y locales. La vestimenta protectora adecuada se requiere para los trabajadores que manejan producto procesado y producto lavado de empaque (después del paso de lavado) que está potencialmente listo para comer. La vestimenta incluye donde aplique: bata, delantal, mangas, guantes, etc. Por ejemplo el uso de batas en operaciones de proceso, mandiles (mínimo) en empaques después del paso de lavado. Las mangas son requeridas para prevenir que el producto entre en contacto con la ropa. La vestimenta debe ser lavada de manera interna por la empresa o bien subcontratar una agencia de lavandería. Los trabajadores no deben lavar esta vestimenta en su casa. Donde la vestimenta sea lavada de manera interna, el auditado deberá tener documentado un POE y reglas de buenas prácticas de manufactura para la limpieza de la vestimenta. Si las mangas llegan a estar en contacto con el producto lavado listo para comerse, entonces deben usarse cubre mangas protectoras a prueba de agua. La política de uso de guantes debe ser clara para los trabajadores – los auditores establecerán la política antes de tomar decisiones sobre la puntuación y registrarán esta política en el reporte de auditoría. No se permite que los guantes reemplacen el lavado de manos. Los guantes se deben cambiar después de los periodos de receso, después de ir al baño o después de cualquier otra actividad diferente a la de manejo del producto, cuando estén sucios, rotos o contaminados. Si se emplea el uso de guantes re-utilizables, entonces éstos deben ser de un material que pueda ser lavado y sanitizado, se deben proveer guantes limpios por lo menos diariamente y conforme a las necesidades del día y deben ser guardados de manera apropiada entre los usos. Los guantes no deben llevarse a casa para ser lavados. Donde se utilicen guantes, éstos no deben ser de látex (p.e., de vinilo, nitrilo, etc.) – véase 2.20.03. Esto incluye a los guantes en el botiquín de primeros auxilios. Los trabajadores no deben de llevar ropa personal con lentejuelas, motas (pompones), pelajes, etc., no deben llevar camiseta sin mangas sin portar una vestimenta encima de ella. Ver [tabla de aplicabilidad](#).

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Se observan eventos únicos/aislados de empleados que se llevan la vestimenta protectora a su casa.
- Se observan eventos únicos/aislados de guantes que no son reemplazados cuando se contaminan.

- Se observan eventos únicos/aislados de la falta de uso de vestimenta protectora cuando es necesario (productos procesados, después del paso de lavado en empaque).

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Se observan numerosos eventos de empleados que se llevan la vestimenta protectora a su casa.
- Se observan numerosos eventos de guantes que no son reemplazados cuando se contaminan.
- Se observan numerosos eventos de la falta de uso de vestimenta protectora cuando es necesario (productos procesados, después del paso de lavado en empaque).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- **No** se tiene establecida una política de vestimenta.
- Falla sistemática en el reemplazo de guantes cuando se contaminan.
- Falla sistemática en el uso de vestimenta protectora donde es requerida (productos procesados, después del paso de lavado en empaque).
- No conformidad sistemática con lo anterior y/o la política de la compañía.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Los trabajadores se quitan la vestimenta exterior protectora utilizada, p.e., delantales, batas, mangas y guantes, cuando dejan el área de trabajo (cuando van al baño, área de descanso, al exterior, recesos para fumar, etc.). Quitarse la red para cabello cuando se dejan las áreas de trabajo no está estipulado en esta auditoría.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Se observan eventos únicos/aislados donde no se lleva a cabo lo anterior.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Se observan numerosos eventos donde no se lleva a cabo lo anterior.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Existe un no cumplimiento sistemático de lo anterior.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Existe un área designada para que los trabajadores dejen su vestimenta protectora exterior utilizada, p.e., delantales, batas, mangas y guantes. Se observa que los trabajadores usan el área designada cuando dejan las áreas de trabajo (cuando van al baño, a las áreas de descanso, al exterior, etc.). Los trabajadores no deben dejar su vestimenta protectora en el piso, mesas de trabajo, equipo o materiales de empaque. El área designada no debe estar dentro de las instalaciones de baños, dentro de las áreas de descanso, por un lado de la ropa del personal o cualquier otra área que pueda ser un riesgo para la vestimenta. La vestimenta no debe dejarse tocando el producto, materiales de empaque o cualquier superficie en contacto con alimento.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Se observan eventos únicos/aislados de no cumplimiento de lo anterior.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Se observan numerosos eventos de no cumplimiento de lo anterior.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen áreas designadas para que los trabajadores dejen delantales, mangas y guantes cuando están en un descanso.
- Existe un área designada; sin embargo, ningún trabajador la utiliza.
- Cualquiera de los artículos de vestimenta mencionados se observan localizados en el piso.
- No cumplimiento sistemático de lo anterior.

2.20.09: ¿Los artículos personales de los trabajadores, no están siendo almacenados en áreas de producción o áreas de almacén de materiales?

Cumplimiento total (5 puntos): Los trabajadores deben tener un área designada para el almacenamiento de objetos personales como abrigos, calzado, bolsas, medicinas, etc. Estas áreas deben estar ubicadas lo suficientemente lejos del área de almacenamiento de materia prima o producto terminado, de materiales de empaque o líneas de proceso para prevenir contaminación y evitar riesgos de bioseguridad. Lo ideal son casilleros si se mantienen en de manera apropiada, montados de forma separados del piso y ubicados fuera de las áreas de producción y almacenamiento. Los casilleros de alambre (que se puede ver hacia adentro) son los ideales.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único o aislado de hallazgos de pertenencias del personal, comida, etc. en las áreas de producción o almacén.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Se observan numerosos eventos de hallazgos de pertenencias del personal, comida, etc. en las áreas de producción o almacén.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática en la prevención de la entrada de las pertenencias del personal, comida etc. a las áreas de producción.

2.20.10: ¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?

Cumplimiento total (10 puntos): Fumar, masticar tabaco, masticar chicle, beber y comer está permitido en áreas designadas lejos de las áreas de producción y almacenamiento. Debe estar prohibido escupir en todas las áreas. No se debe permitir fumar en áreas como comedores y bebederos. Se debe suministrar agua potable en todos los lugares para el consumo de los empleados, cumpliendo ésta con las normas locales y nacionales. Los termos portátiles para el agua de beber deben estar diseñados de tal manera que se puedan mantener en condiciones sanitarias, deben poder cerrarse y deben estar equipados con tapadera. El agua debe beberse en conos o vasos desechables o en bebederos. Los vasos, conos u otros artículos re-usables están prohibidos. No se permite beber cerca de las líneas de producción. Verifique que no existan estos contenedores en las áreas de trabajo y busque en lugares fuera de la vista. Si las áreas de consumo de alimento están designadas dentro de las áreas de producción o de mantenimiento, entonces debe considerarse un control para la contaminación cruzada, BPM y se debe considerar el acceso a estaciones de lavado de manos.

21 CFR Part 110.10 <http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcr/CFRSearch.cfm?fr=110.10>

29 CFR Part 1910.41

http://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&p_id=9790

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Se observan eventos únicos/aislados de no cumplimiento a lo anterior (incluyendo evidencias de actividades como fumar, comer, escupir, uso de botellas para beber, masticar goma de mascar, almacenamiento inapropiado de comida para el receso, contenedores de bebidas en el interior).
- Evento único/aislado en el que el área destinada no cumple con los estándares apropiados de BPM.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Se observan numerosos eventos de no cumplimiento a lo anterior (incluyendo evidencias de actividades como fumar, comer, escupir, uso de botellas para beber, masticar goma de mascar, almacenamiento inapropiado de comida para el receso, contenedores de bebidas en el interior).
- No existe un área designada para fumar (a menos que el lugar tenga políticas de no fumar).
- Numerosos eventos en los que el área destinada no cumple con los estándares apropiados de BPM.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Consumo sistemático de alimentos y bebidas fuera de las áreas designadas.

- Almacenamiento sin temperatura controlada para comida del receso.
- Evidencia sistemática de fumar fuera de las áreas designadas.
- Evidencia sistemática de mascar tabaco en área de producción y almacenamiento.
- El área designada carece de acceso a una estación de lavado de manos.
- No cumplimiento sistemático de los criterios anteriores.

2.20.11: ¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?

Cumplimiento total (3 puntos): Las observaciones muestran que no existen cosas almacenadas en las bolsas superiores de las camisas, blusas y batas de los trabajadores. Idealmente los bolsillos superiores deben estar cerrados o no deben existir. Recuerde también revisar a los trabajadores de mantenimiento en el área de producción. Existe una excepción especial en cuanto al gafete identificador de seguridad, en tanto que esté sujeto de manera segura a la persona.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Evento único/aislado en el que se observan cosas en la bolsa de la camisa, blusa o bata.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos en los que se observan cosas en la bolsa de la camisa, blusa o bata.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Uso sistemático de camisas, blusas o batas con bolsillos.

2.20.12: ¿Se cuenta con un botiquín(es) de primeros auxilios disponible en las instalaciones y tiene los materiales adecuados?

Cumplimiento Total (5 puntos): Los botiquines deben tener un buen inventario en base al tipo de heridas o situaciones que puedan ocurrir (incluyendo cualquier químico almacenado en sitio) y debe estar en un área de fácil acceso en caso de emergencia. Los materiales con fecha de caducidad deben estar dentro de su fecha de expiración. Los vendajes empleados en las instalaciones deben ser a prueba de agua y de color azul para fácil detección visual, deberán también tener una tira de metal bajo la almohadilla para su detección en las líneas con detectores de metal. En las instalaciones que solo se maneje producto entero, entonces se permite vendajes a prueba de agua sin la tira de metal (aunque es preferible que la tengan). Para todas las instalaciones que manejen producto que puede ser percibido como azul p.e., moras, entonces no se debe permitir el uso de banditas-vendajes azules, sino que deben de ser de un color contrastante con el producto y equipo. Los auditores deberán revisar el botiquín(es).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único en instalaciones con detector de metal que no utilizan banditas con tira de metal.
- Evento único de instalaciones sin detector de metal (producto entero o en caja) que no tienen banditas azules a prueba de agua.
- Evento único/aislado(s) de botiquines de primeros auxilios que no cuentan con el inventario adecuado, tienen artículos caducos o el botiquín(es) no son de fácil acceso.

Deficiencia mayor (2 puntos) si:

- Más de un evento de instalaciones con detector de metal que utilizan banditas azules a prueba de agua pero sin tira de meta.
- Más de un evento de instalaciones sin detector de metal (producto entero o en caja) que no tienen banditas azules a prueba de agua.
- Numerosos eventos de botiquines de primeros auxilios que no cuentan con el inventario adecuado, tienen artículos caducos o el botiquín(es) no son de fácil acceso.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se tienen disponibles banditas de color azul con tira de metal en instalaciones que cuentan con detector de metal.
- No se tiene disponibles banditas azules a prueba de agua en instalaciones sin detector de metal.
- Falla sistemática de falta de botiquín(es) de primeros auxilios con el inventario adecuado, materiales caducos o no son de fácil acceso.

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.)?

Cumplimiento total (15 puntos): El equipo de procesamiento y empaque y equipo de soporte auxiliar está libre de hojuelas de pintura y otros materiales no higiénicos, p.e., cinta, alambres, cartón, etc. Los residuos de los productos no se limpian con trapos y/o toallas. Las superficies que están en contacto con alimentos están libres de corrosión. Las superficies se mantienen en buenas condiciones.

21 CFR 110.3 g Definición. Las superficies de contacto con alimento son aquellas superficies que tienen contacto con alimento para uso humano y aquellas superficies de las cuales se drene a los alimentos o hacia las superficies que contactan el alimento ocurriendo ordinariamente durante el curso normal de la operación. "Las superficies de contacto con alimento" incluyen utensilios y equipo usado en superficies de contacto con alimento.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico que no presenta una amenaza de contaminación del producto o el empaque.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico que pueden presentar una amenaza de contaminación del producto o el empaque.
- Numerosos eventos de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico que no presentan una amenaza de contaminación del producto o el empaque.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La inspección muestra numerosas áreas de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico que pueden presentar una amenaza de contaminación del producto o el empaque.
- **Cualquier contaminación sistemática directa grave del producto, ingredientes o materiales de empaque (se revierte a la pregunta 2.18.05, falla automática).**

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.)?

Cumplimiento total (10 puntos): Las superficies que no están en contacto deben estar libres de cualquier fuente potencial de contaminación tal como hojuelas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales antihigiénicos, p.e., cinta, alambre, cartón, etc. La superficie debe estar hecha de material liso que pueda ser limpiado y sanitizado fácilmente.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico, p.e., cinta.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico, p.e., cinta.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Evidencia sistemática de hojuelas de pintura, óxido u otro material antihigiénico, p.e., cinta.
- **Cualquier contaminación sistemática directa grave del producto, ingredientes o materiales de empaque (se revierte a la pregunta 2.18.05, falla automática).**

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?

Cumplimiento total (15 puntos): El equipo debe estar hecho de materiales apropiados para su uso actual que puedan ser fácilmente limpiados (lisos, no porosos, no tóxicos, no zonas muertas) y ser mantenidos en una condición aceptable. El equipo debe estar diseñado para permitir el acceso a

todas las áreas y no deberá tener áreas que atrapen desperdicios que no puedan ser limpiadas fácilmente, incluyendo cavidades de las estructuras en los soportes, rodillos, estantes, etc.). No debe haber contacto de metal con metal que resulte en rebabas y por lo tanto en un potencial de contaminación por metal. No debe haber soldaduras abultadas que atrapen residuos que sean difíciles de limpiar. El equipo debe estar montado arriba del piso dejando al menos 6 pulgadas (15 centímetros) para permitir la limpieza.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de soldaduras abultadas, superficies rugosas, o equipo diseñado rudimentariamente de tal manera que atrape residuos.
- Eventos únicos/aislados de áreas complicadas para acceder y donde la limpieza es difícil.
- Eventos únicos/aislados de materiales impropios, p.e., construcción de material poroso, madera, materiales grado no-alimenticio.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de soldaduras abultadas, superficies rugosas, o equipo diseñado rudimentariamente de tal manera que atrape residuos.
- Numerosos eventos de áreas complicadas para acceder y donde la limpieza es difícil.
- Numerosos eventos de materiales impropios, p.e., construcción de material poroso, madera, materiales grado no-alimenticio.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La condición y/o diseño del equipo no permitirá la limpieza efectiva bajo condiciones normales.
- Prueba sistemática de un pobre diseño e instalación haciendo que el equipo sea difícil de limpiar.
- Existencia sistemática de malas soldaduras, superficies rugosas, equipo diseñado tan pobremente que atrape residuos.

2.21.04: ¿Hay termómetros (independientes del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?

Cumplimiento total (5 puntos): Deberán estar presentes termómetros independientes o registros de temperatura en todos los cuartos fríos y congeladores. No aplica si no se usan enfriadores y/o congeladores. Los termómetros deben estar separados de las mediciones de termostato, pues existe siempre la posibilidad de que el sistema de termostato deje de funcionar y/o las mediciones estén incorrectas. Si hay múltiples termómetros en el cuarto con un sistema que sea capaz de detectar algo fuera de calibración o descompuesto y se puedan ver otros termómetros en el cuarto que están en buen estado es también aceptable. No aplica si no se usan enfriadores y/o congeladores.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de termómetros que no están presentes en enfriadores y/o congeladores.
- Sólo se tienen los sensores de los termostatos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de termómetros que no están presentes en enfriadores y/o congeladores.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay termómetros presentes en los enfriadores y/o congeladores.

2.21.05: ¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?

Cumplimiento total (10 puntos): Los termómetros no deben ser de vidrio, ni de mercurio o deben estar protegidos para prevenir la contaminación del producto o el empaque en caso de quebrarse. Los termómetros de mercurio no están permitidos aún si éstos están protegidos. El mercurio es tóxico; los termómetros de mercurio deben ser desechados en un colector seguro para productos de riesgo.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evidencia de eventos únicos/aislados (3 ó menos) de termómetros de vidrio no protegidos.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos (más de 3) eventos de termómetro sin protección.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Un solo evento de uso de termómetro de mercurio.
- Un solo evento de vidrio o un termómetro de vidrio/mercurio rotos.
- **Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o materiales de empaque – se revierte a un fallo automático.**

Limpeza del Equipo

2.22.01: ¿Están limpias las superficies de los equipos que tienen contacto con alimentos?

Cumplimiento total (15 puntos): Todas las superficies del equipo que tienen contacto con el producto deben mantenerse en condiciones de limpieza para prevenir la contaminación cruzada. Si las líneas están corriendo, checar las superficies de las líneas; ¿los desperdicios lucen frescos o viejos? El auditor debe puntualizar claramente cualquier problema al auditado. Residuos de alimentos, biofilmes, polvo excesivo, etc. deben ser limpiados de equipo y superficies de las instalaciones para reducir la carga biológica de toda la instalación.

21 CFR 110.3 g Definición. Las superficies de contacto con alimento son aquellas superficies que tienen contacto con alimento para uso humano y aquellas superficies de las cuales se drene a los alimentos o hacia las superficies que contactan el alimento ocurriendo ordinariamente durante el curso normal de la operación. “Las superficies de contacto con alimento” incluyen utensilios y superficies de los equipos que tengan contacto con alimento, mesas, máquinas de hielo, almacenaje de hielo, hidroenfriadores, etc.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.
- Algunos equipos no se limpian después de que la producción ha terminado p.e., después del turno final.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Observaciones sistemáticas de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.
- El equipo no se limpia después de que la producción ha terminado p.e., después del turno final.

2.22.02: ¿Están limpias las superficies de los equipos que no tienen contacto con alimentos?

Cumplimiento total (10 puntos): Todas las superficies del equipo que tienen contacto con el producto deben mantenerse en condiciones de limpieza para prevenir la contaminación cruzada. Si las líneas están corriendo, checar las superficies de las líneas; ¿los desperdicios lucen frescos o viejos? El auditor debe puntualizar claramente cualquier problema al auditado. El auditor debe puntualizar claramente cualquier problema al auditado. Residuos de alimentos, biofilmes, polvo excesivo, etc. deben ser limpiados del equipo y superficies de las instalaciones para reducir la carga biológica de toda la instalación.

21 CFR 110.3 g Definición. Las superficies de contacto con alimento son aquellas superficies que tienen contacto con alimento para uso humano y aquellas superficies de las cuales se drene a los alimentos o hacia las superficies que contactan el alimento ocurriendo ordinariamente durante el curso normal de la operación. “Las superficies de contacto con alimento” incluyen utensilios y superficies de los equipos que tengan contacto con alimento, mesas, máquinas de hielo, almacenaje de hielo, hidroenfriadores, etc.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.
- Algunos equipos no se limpian después de que la producción ha terminado p.e., después del turno final.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Observaciones sistemáticas de superficies en contacto con el alimento que no están limpias.
- El equipo no se limpia después de que la producción ha terminado p.e., después del turno final.

2.22.03: ¿Están limpios los artículos utilizados para colocar o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?

Cumplimiento total (10 puntos): Los "bins", cajas, tolvas, barriles, cestos, etc., usados para el almacenamiento del producto o ingredientes deben mantenerse limpios. El almacenamiento de estos artículos debe asegurar que permanecen limpios y no contaminados, p.e., cubiertos.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de contenedores de almacenamiento de producto sucios (no existe contaminación directa del producto).
- Eventos únicos/aislados de contenedores de almacenamiento de producto limpios, pero están almacenados en una área en donde pudiera contaminarse y después usarse, p.e., un barril de centrifuga almacenado bajo una línea superior de producción, sin la protección adecuada.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de contenedores de almacenamiento de producto sucios (no existe contaminación directa del producto).
- Numerosos eventos de contenedores de almacenamiento de producto limpios, pero están almacenados en una área en donde pudiera contaminarse y después usarse, p.e., un barril de centrifuga almacenado bajo una línea superior de producción, sin la protección adecuada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática de no limpiar los contenedores de almacenamiento de producto.
- No existe programa de limpieza para los contenedores.
- Falta sistemática de control con respecto al almacenamiento contenedores de almacenamiento de producto limpios.

2.22.04: ¿Se protegen de contaminación, los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?

Cumplimiento total (15 puntos): La materia prima, ingredientes, producto en proceso, producto terminado y materiales de empaque deben ser protegidos o removidos de las áreas durante la limpieza. Esto incluye la limpieza de las líneas entre corridas de producción. Las operaciones de limpieza deben ser realizadas de tal manera que se prevenga la contaminación así como un excesivo rociado de agua a alta presión o por mangueras de aire. La limpieza tampoco debe contaminar el equipo ya limpiado. No aplica si no se observan prácticas de limpieza.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de actividades de limpieza que tienen el potencial para "recontaminar" equipo limpiado previamente, p.e., limpieza de pisos después de sanitizar el equipo y observar que ocurre salpicado. Los productos, ingredientes y materiales de empaque están protegidos.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Evento único de actividades que tienen el potencial para contaminar los alimentos y/o los materiales de empaque. Los productos, ingredientes o material de empaque no están protegidos adecuadamente. Esto incluye el salpicado y la falta de protección en la línea de producción. El

auditor debe ser cuidadoso de verificar que no ha ocurrido contaminación (consulte los textos de no cumplimiento).

- Numerosos eventos de actividades de limpieza que tienen el potencial para "recontaminar" equipo limpiado previamente, p.e., limpieza de pisos después de sanitizar el equipo y observar que ocurre salpicado. Los productos, ingredientes y materiales de empaque están protegidos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o materiales de empaque que adultera el producto con químicos para la limpieza o contamina el producto con el salpicado. **El auditor debe observar y ver si el auditado toma acciones correctivas (sin incitación). Si no se toman acciones y la contaminación es severa, p.e., no es sólo agua, sino un limpiador químico y agua, entonces el auditor debe considerar usar la opción de adulteración 2.18.05 y evaluar como una falla automática.**

2.22.05: ¿Están limpias y libres de hielo viejo y sucio las unidades de enfriamiento y las bobinas de los equipos de refrigeración?

Cumplimiento total (5 puntos): Todas las bobinas de enfriadores y congeladores deben estar limpias. No debe existir acumulación de polvo, hongos u otra contaminación aérea (una buena linterna es útil). No aplica si no existen unidades de refrigeración en sitio. No debe haber acumulación de hielo coloreado/sucio. El agua de las bandejas recolectoras de goteo de refrigeración es drenada y desechada lejos del producto y superficies de contacto con producto (evaluar en la pregunta 2.23.03)

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de bobinas no limpias.
- Eventos únicos/aislados de acumulación de hielo en las bobinas que parece ser viejo (sucio o coloreado).

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de bobinas no limpias.
- Numerosos eventos de acumulación de hielo en las bobinas que parece ser viejo (sucio o coloreado).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Todas las bobinas observadas están sucias.
- La acumulación de hielo en todas las bobinas parece ser viejo (sucio o coloreado).
- **Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o materiales de empaque – se revierte a la pregunta 2.18.05.**

2.22.06: ¿Están libres de polvo los protectores de los ventiladores y los techos frente a ellos están libres de depósitos negros excesivos?

Cumplimiento total (5 puntos): Todos los protectores de los ventiladores (unidades de enfriado y ventilación general) están limpios. No existe acumulación de polvo u otros materiales en las guardas de los ventiladores. Verifique el techo que está enfrente de la unidad de enfriamiento para revisar la presencia de depósitos negros y señales de problemas en la limpieza. Revise y vea si hay evidencia de suciedad de la unidad de enfriamiento sobre el piso o producto/material de empaque que esté almacenado cerca del enfriador.

Deficiencia menor (3 puntos):

- Eventos únicos/aislados de protectores de ventiladores que no están limpios y/o evidencia de problemas en los techos y tuberías que están enfrente de las unidades enfriadoras. Los ventiladores no están localizados encima de producto, ingredientes o empaque sin cubrir.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de protectores de ventiladores que no están limpios y/o evidencia de problemas en los techos y tuberías que están enfrente de las unidades enfriadoras. Los ventiladores no están localizados encima de producto, ingredientes o empaque sin cubrir.
- Un evento simple donde se observa suciedad de la unidad de enfriamiento en el producto terminado y/o materiales de empaque; pero no existe contaminación de materiales alimenticios o material de empaque en contacto con los alimentos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla consistente para mantener limpias las guardas de ventiladores, techos y tuberías enfrente de las unidades de ventilación.
- Más de un incidente donde la suciedad de la unidad de enfriamiento se observa sobre producto terminado y/o empaque pero no existe contaminación de materiales alimenticios o empaques en contacto con el alimento.
- Cualquier evidencia de residuos de la unidad de enfriamiento que se observa contaminando directamente materiales alimenticios o empaques en contacto con alimentos. **El auditor debe considerar si esto es una adulteración y si aplica la pregunta 2.18.05 y evaluar como falla automática.**

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Todo el equipo que no se usa diariamente se debe almacenar limpio, y protegiendo las superficies en contacto con el alimento y almacenados lejos del piso. No aplica si todo el equipo está en uso. Se permite hacer excepción si el equipo es parte del programa de limpieza de rutina aun cuando no se use. El equipo almacenado debe ser limpiado y mantenido en buenas condiciones.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de equipo limpio que no se usa diariamente siendo almacenado con las superficies de contacto con el alimento no protegidas y el equipo no es parte del programa rutinario de limpieza.
- Evento único/aislado de equipo siendo almacenado en una condición sucia.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de equipo limpio que no se usa diariamente siendo almacenado con las superficies de contacto con el alimento no protegidas y el equipo no es parte del programa rutinario de limpieza.
- Numerosos eventos de equipo siendo almacenado en una condición sucia.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Todo el equipo que no se usa diariamente siendo almacenado con las superficies de contacto con el alimento sin proteger y el equipo no es parte del programa rutinario de limpieza.
- Todo el equipo almacenado que se observa, ha sido almacenado en condiciones sucias.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Todos los utensilios, mangueras y otros artículos que no están siendo usados están almacenados limpios y de alguna manera que se prevenga la contaminación (por arriba del piso, en áreas designadas, etc.).

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de artículos que no están en uso que sean almacenados inapropiadamente. Existe un pequeño potencial de peligro para el producto, ingredientes o materiales de empaque.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de artículos que no están en uso que sean almacenados inapropiadamente. Existe un pequeño potencial de peligro para el producto, ingredientes o materiales de empaque.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Cualquier artículo que no esté en uso que sea almacenado de una manera que pueda contaminar el producto, ingredientes o materiales de empaque.

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?

Cumplimiento Total (3 puntos): Las herramientas empleadas para reparar equipo del área de producción y de almacén deben estar limpias, libres de corrosión y en buen estado es decir que cumplan con las especificaciones necesarias para su uso. Deben almacenarse de manera apropiada para asegurar que no sean un riesgo de contaminación directa o indirecta cuando estén en áreas de producción y almacenamiento. Se debe enfocar la atención en aquellas herramientas que estén dentro de cajas en las áreas de producción, herramientas que se encuentren en las áreas de mantenimiento y se vayan a llevar a las áreas de producción o que son usadas en el área de mantenimiento en algún equipo que se llevará a las áreas de producción o almacén. En algunas ocasiones los talleres pueden tener herramientas que son utilizadas exclusivamente en camiones externos, equipos de granja, campo; el auditor debe evitar evaluar este tipo de herramientas.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados herramientas de mantenimiento sucias y/o con corrosión que son empleadas en equipos para alimentos.
- Eventos únicos/aislados de herramientas de mantenimiento que se almacenan de manera inapropiada.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de herramientas de mantenimiento sucias y/o con corrosión que son empleadas en equipos para alimentos.
- Numerosos eventos de herramientas de mantenimiento que se almacenan de manera inapropiada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para asegurar que las herramientas de mantenimiento están limpias y libres de corrosión.
- Falla sistemática para asegurar que las herramientas de mantenimiento se almacenan de manera apropiada.

2.22.10: ¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?

Cumplimiento Total (5 puntos): El exceso de lubricante y grasas son removidas del equipo y no se observan derrames o goteos. Donde se tienen motores instalados encima de zonas de producto o empaque se deben instalar charolas de protección y donde se necesite, usar mangueras hacia el piso como vías de drenaje. Los equipos de grúas, cadenas y poleas por encima de líneas son áreas potenciales donde el exceso de grasa podría ser un problema. Se debe dar consideración especial a las áreas donde los lubricantes y las grasas pueden gotear sobre el producto y superficies de contacto con el producto. La lubricación debe ser frecuente y usando pequeñas cantidades de lubricante, lo opuesto a grandes cantidades de lubricante usadas de manera no frecuente. Debe usarse lubricante grado alimenticio donde se necesite (ver las preguntas en correspondientes, pero los materiales grado alimenticio son todavía sólo para contacto incidental y deben tomarse todas las precauciones para prevenir que estos contaminen el producto y las superficies de contacto con el producto.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de exceso de lubricantes o grasa en el equipo (sin peligro para el producto).
- Eventos únicos/aislados de motores, ejes, bombas, etc., desprotegidos

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de exceso de lubricantes o grasa en el equipo (sin peligro para el producto).
- Numerosos eventos de motores, ejes, bombas, etc., desprotegidos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para proteger las bombas, motores, ejes, etc.
- **Observaciones de contaminación sería directa del producto, ingredientes o materiales de empaque con un material grado alimenticio – el auditor debe considerar regresar a la pregunta 2.18.05, falla automática.**
- **Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o materiales de empaque con un material grado no alimenticio – el auditor debe regresar a la pregunta 2.18.05, falla automática.**

Limpieza General

2.23.01: ¿Se limpian inmediatamente los derrames?

Cumplimiento total (10 puntos): Para prevenir crecimiento microbiano y la atracción de plagas, reducir la contaminación cruzada y mantener un medio ambiente sanitario, todos los derrames deben ser limpiados inmediatamente. Los auditores deben verificar las esquinas, atrás de estantes y anaqueles, bajo las máquinas, etc., buscando desperdicios viejos. No aplica si no hay derrames.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de limpieza inapropiada de derrames que no representan un riesgo para el producto y los materiales.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de problemas de limpieza relacionados a los derrames.
- Eventos únicos/aislados de derrames que presenten un riesgo potencial de contaminación para el producto, materiales y/o superficies de contacto con el producto.
- Eventos únicos/aislados de derrames que presentan crecimiento de hongos u olores desagradables, es decir, que no han sido limpiados por algún tiempo.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Numerosos eventos de derrames que presentan crecimiento de hongos u olores desagradables, es decir, que no han sido limpiados por algún tiempo.
- Numerosos eventos de derrames que pueden terminar en contaminación potencial de producto y/o materiales.

2.23.02: ¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?

Cumplimiento total (5 puntos): Las prácticas de limpieza incluyen la frecuente remoción de la basura y los desechos de todas las áreas para asegurar que se mantienen niveles aceptables de limpieza y se previene la atracción de plagas. Los contenedores de basura están incluidos en un programa regular de limpieza, con el propósito de evitar el desarrollo de olores, moscas, crecimiento bacteriano, etc.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de problemas de remoción de desechos/basura, los cuales no son una amenaza para el producto, material y/o equipo.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de problemas de remoción de desechos/basura, los cuales no son una amenaza para el producto, material y/o equipo.
- Un solo evento en el que los desechos tienen olor; atrayendo moscas (a menos que sean instalaciones para champiñones o cebollas) y/o se presenta crecimiento de hongos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Fallas en mantener las áreas de las instalaciones libres de desechos y basura.
- Numerosos eventos donde los desechos tienen olor; atrayendo moscas (a menos que sean instalaciones para champiñones o cebollas) y/o se presenta crecimiento de hongos.

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?

Cumplimiento total (5 puntos):

- Todos los desagües del piso de las instalaciones, incluyendo las cubiertas y canales internos están limpios, y libres de podredumbre/material viejo.
- Todos los desagües del piso están libres de olores.
- No existe sobre-flujo o excesiva agua estancada en los desagües del piso.
- Los desagües en las plantas procesadoras, empaques con pasos de lavado y enfriadores con alta humedad deben ser limpiados diariamente. La limpieza diaria de los desagües también debe ocurrir en enfriadores que usan sistema de aspirado con agua, aspirado con aire, inyectores de hielo y humidificadores, donde las áreas de almacenamiento están a menudo mojadas y/o húmedas y también en cualquier enfriador, que aunque no tenga estos tipos de equipo de enfriado, almacene producto a humedades altas.
- Los desagües deben tener paredes y pisos lisos que permitan el libre flujo de agua sin atrapar desperdicios y también ayuden a su limpieza.
- El agua de las charolas del goteo de refrigeración es drenada y desechada lejos del producto y superficies de contacto con el producto.

Donde sea posible, el auditor debe pedir que las cubiertas de los desagües del piso sean removidas para su inspección. Use una linterna para iluminar el fondo de los desagües profundos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de desagües del piso de una instalación que están fallando en uno de los requerimientos mencionados arriba.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de desagües del piso de una instalación que no están mantenidos bajo condiciones sanitarias aceptables.
- Numerosos eventos de desagües del piso de una instalación que están fallando en uno de los requerimientos mencionados arriba.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para mantener los desagües del piso de una instalación en condiciones limpias.

2.23.04: ¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?

Cumplimiento total (10 puntos): Las prácticas de sanitización incluyen la limpieza programada de tuberías, ductos, soportes y estructuras de techos (p.e., vigas), techos, etc. Los ductos, estructuras de soporte y tuberías están libres de polvo excesivo y telarañas. La acumulación de hongo/moho y hielo se mantienen al mínimo. No hay áreas oscuras o áreas manchadas (daño por el agua). Buscar manchas y otros problemas con respecto al uso de techos falsos usados.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de cualquier situación mencionada anteriormente.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- La limpieza de tuberías superiores, ductos, estructuras de soporte de techos, techos, etc., no está considerada dentro del programa de sanitización.
- Numerosos eventos de cualquier situación mencionada anteriormente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para limpiar cualquier estructura superior.

2.23.05: ¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el piso?

Cumplimiento total (5 puntos): Todas de las cortinas hawaianas de plástico de las instalaciones están limpias, libres de hongos/moho y coloración negra, libres de olores, etc. Las tiras rotas son reemplazadas cuando están dañadas. Las tiras de las cortinas deben instalarse de tal manera que los extremos estén justo encima del suelo (previenen la contaminación y también los problemas de seguridad con los montacargas). Las puntas de las cortinas no deben tocar productos alimenticios expuestos, cuando estos pasen a través de ellas – este problema puede ser evaluado bajo la pregunta genérica sobre materiales expuestos 2.19.02. La opacidad de las cortinas usualmente es más un asunto de seguridad personal que de inocuidad.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de mantenimiento impropio de cortinas hawaianas de plástico.
- Cortinas hawaianas montadas de forma que tocan el suelo.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de mantenimiento inapropiado de cortinas hawaianas plásticas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para mantener las cortinas hawaianas de plástico en una buena condición.

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?

Cumplimiento total (3 puntos): Se provee de equipo de seguridad (Equipo de Protección Personal (EPP)) para el personal de sanitización. El equipo de seguridad provisto debe cumplir con todos los requerimientos de los agentes de limpieza usados como se muestre en las etiquetas de los químicos. El almacenamiento de equipo de seguridad está de manera organizada y se separa del almacén de alimento y materiales de empaque para prevenir la contaminación. El equipo de seguridad se almacena lejos de la ropa del personal. El acceso al equipo de sanitización debe estar restringido a los trabajadores capacitados. El equipo de seguridad debe ser almacenado de manera segura para prevenir el uso no autorizado. El equipo de seguridad está en buenas condiciones.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de equipo de seguridad no almacenado correctamente.
- Eventos únicos/aislados en los que el equipo de seguridad parece no haber sido limpiado antes de su almacenamiento.
- Eventos únicos/aislados en los que el equipo de seguridad no está en buen estado.
- Eventos únicos/aislados de una pieza del equipo de seguridad requerido que no está siendo provisto a los trabajadores.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de equipo de seguridad no almacenado correctamente.
- Numerosos eventos en los que el equipo de seguridad parece no haber sido limpiado antes de su almacenamiento.
- Numerosos eventos en los que el equipo de seguridad no está en buen estado.
- Numerosos eventos de equipo de seguridad requerido que no está siendo provisto a los trabajadores.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para proveer el equipo de seguridad correcto para los trabajadores involucrados.
- El equipo de seguridad no ha sido mantenido apropiadamente o está comprometido de alguna manera.

2.23.07: ¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y está almacenado de forma apropiada?

Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber un buen suministro de equipo de limpieza (según los procedimientos empleados). El equipo de limpieza debe estar libre de residuos, debe estar limpio y almacenarse correctamente entre usos. El equipo de limpieza debe almacenarse lejos de los alimentos y áreas de operación, se debe tener un área designada para su almacenamiento. El equipo de limpieza es almacenado para prevenir que llegue a ser una fuente de contaminación cruzada del producto, materiales, equipo de empaque, y en general, para la operación completa. Las escobas, trapeadores, etc., deben almacenarse sin tocar el piso y “hacia abajo” para evitar que se contaminen con cualquier derrame accidental y prevenir que sean áreas de refugio de plagas y asegurar que el asa o palo no se contamine con residuos. Los escurridores de caucho para control de condensados deben almacenarse en soluciones sanitizantes y éstas deben estar en la dilución correcta y ser parte del sistema de monitoreo de sanitizantes. Los auditores deben revisar la concentración de la solución durante la auditoría. Debe existir un adecuado suministro del equipo de limpieza (de acuerdo a los procedimientos empleados). El equipo usado para diferentes tipos de limpieza no debe almacenarse tocándose entre sí (ver la pregunta siguiente).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de situaciones mencionadas arriba.
- Eventos únicos/aislados de equipo de limpieza que se mantiene en áreas donde pueden representar un riesgo potencial de contaminación de producto, materiales o equipo.
- Eventos únicos/aislados de materiales de limpieza que no están disponibles temporalmente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de situaciones mencionadas arriba.
- Numerosos eventos de equipos de limpieza que han sido almacenados de una manera que pueden representar un riesgo para el producto, materiales o equipo.
- Numerosos materiales de limpieza que no están disponibles.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Fallas sistemáticas para almacenar adecuadamente el equipo de limpieza.
- Muy poca disponibilidad de materiales de limpieza.

2.23.08: ¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada p.e., equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?

Cumplimiento total (10 puntos): El equipo de limpieza debe ser de “áreas específicas”. Su codificación debe prevenir la contaminación cruzada. Lo más importante es la separación de cepillos, trapeadores, etc., de baños, de exteriores, de mantenimiento y de producción. La codificación debe ser clara para todos los trabajadores (p.e., uso de señales). Si se usan alérgenos, un equipo codificado separado para la administración de alérgenos debe considerarse. Algunas veces existe la necesidad de separar equipo dentro de un área de producción, p.e., equipo que se usa para los pisos, contra equipo que se usa en la maquinaria.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de codificación no aplicada correctamente.
- Eventos únicos/aislados de materiales no codificados.
- No hay señales o políticas que muestren a los trabajadores las reglas de codificación.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos en los que los colores no están aplicados apropiadamente.
- Numerosos eventos de materiales no codificados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- El equipo de limpieza no está codificado (o no de manera diferente).
- El equipo de limpieza está codificado, pero los códigos no están siendo implementados.

2.23.09: ¿Son todos los utensilios usados para la sanitización, apropiados para el propósito que fueron designados (Sin fibras metálicas ni cepillos de cerdas metálicas, etc.)?

Cumplimiento total (5 puntos): Se evita el uso de fibras de acero cuando se limpia equipo. Los utensilios de limpieza usados están contruidos para prevenir la contaminación potencial del producto (p.e., sin cerdas huecas, sin cerdas de metal, etc.). Idealmente se usan cerdas de plástico de colores. Evite todo lo que se descame, esté hecho con materiales permeables, sea de un color similar al de los productos, se corroa o que pudiera dañar el equipo de la instalación.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de uso de materiales de limpieza inapropiados.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de uso de materiales de limpieza inapropiados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No cumplimiento sistemático de lo anterior.
- El equipo de limpieza no es apropiado para la tarea, y es muy probable que contamine.

2.23.10: ¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?

Cumplimiento total (15 puntos): Los baños y estaciones de lavado de manos se mantienen en condiciones sanitarias:

- Los baños tienen instalados drenajes que permiten que se vayan los desechos y sean eliminados apropiadamente.
- Las instalaciones de baños (incluidas las estaciones de lavado de manos) están en buenas condiciones de operación y limpios. La frecuencia de la limpieza y sanitización debe ser al menos diaria.
- No existen olores desagradables evidentes.
- No hay papel de baño sucio sobre el piso o en los botes de basura.
- Hay botes de basura disponibles para las toallas de papel para secado de manos.
- Las estaciones de lavado de manos están correctamente conectadas al sistema de drenaje.
- Las estaciones de lavado de manos están limpias y no bloqueadas.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de no conformidad con los requerimientos arriba mencionados.
- Eventos únicos/aislados de papel de baño sucio que está en los botes de basura.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de no concordancia con los requerimientos arriba mencionados.
- Observación sistemática de papel de baño sucio que está en los botes de basura

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla para mantener las áreas adecuadamente.
- Un evento único de papel de baño sucio tirado sobre el piso del baño.

2.23.11: ¿Están limpias las áreas de descanso de los trabajadores, incluyendo microondas y refrigeradores? ¿No hay alimentos en putrefacción o fuera de su fecha de caducidad?

Cumplimiento total (5 puntos): Las inspecciones muestran que las áreas de descanso de los trabajadores se mantienen en condiciones sanitarias y no son una amenaza de contaminación para las áreas de producción y almacenaje. Las prácticas sanitarias incluyen la limpieza periódica de estas áreas (p.e., los interiores de microondas, adentro y atrás de los refrigeradores, atrás, abajo y encima de todas las máquinas expendedoras, mesas, sillas, sobre la parte superior de los casilleros) para asegurar que se mantienen niveles aceptables de sanitización para prevenir y evitar la atracción de plagas que

puedan afectar el producto. Los alimentos sensibles a la temperatura deben mantenerse en enfriadores o cajas enfriadoras, no a temperatura ambiente, p.e., en las mesas de descanso, en bolsas del supermercado, o en los microondas, donde las bacterias podrían crecer y puedan causar intoxicación por alimentos. Los artículos en las máquinas expendedoras deberán estar dentro de la fecha de caducidad. Las máquinas expendedoras deben estar visiblemente limpias por dentro y también mantener una temperatura deseada. El interior de los casilleros solo debe ser inspeccionado ante la presencia del trabajador con previa autorización verbal.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de encontrar alguna de las situaciones mencionadas arriba.
- Eventos únicos/aislados de problemas de limpieza en las áreas de descanso de los trabajadores.
- Eventos únicos/aislados de producto caduco en las máquinas expendedoras.
- Eventos únicos/aislados de alimentos almacenados a una temperatura equivocada.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de encontrar las situaciones mencionadas arriba.
- Numerosos eventos de problemas de limpieza en las áreas de descanso de los trabajadores.
- Numerosos eventos de producto caduco en las máquinas expendedoras.
- Numerosos eventos de alimentos almacenados a una temperatura equivocada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla para mantener apropiadamente las áreas de descanso de los trabajadores.
- Hongo/deterioro visible en los artículos expuestos en las máquinas expendedoras.
- Las áreas de almacenamiento de alimento del personal son insalubres.

2.23.12: ¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e., equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?

Cumplimiento total (5 puntos): La inspección de las instalaciones muestra que el taller de mantenimiento permanece limpio y organizado. Las prácticas de sanitización incluyen la limpieza periódica de esta área para evitar el refugio de plagas que puedan contaminar el producto, materiales o equipo. El taller debe emplear la política de “limpie antes de irse” con respecto a limaduras metálicas y astillas generadas cuando se trabaja con metales. Los talleres no deben estar localizados cerca o dentro de las áreas de producción, almacén de producto y materiales para evitar contaminación con material extraño. Los talleres que tienen pequeñas áreas de descanso, deben seguir todas las reglas usuales de BPM para prevenir la contaminación cruzada, esto es, un área separada lejos del equipo, las herramientas y la maquinaria donde se trabaja, debe realizarse el lavado de manos después del descanso y se debe considerar no contravenir la política de vidrio de la instalación – cualquier problema con el área de descanso será evaluada negativamente en la pregunta acerca de áreas de descanso.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de problemas de limpieza en el taller de mantenimiento.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de problemas de limpieza en el taller de mantenimiento.
- El taller se localiza en áreas de producción/almacenamiento y existe un potencial bajo de contaminación cruzada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla para mantener el taller de mantenimiento en condiciones de limpieza.
- El taller se localiza en áreas de producción/almacenamiento y existe un gran potencial de contaminación cruzada

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?

Cumplimiento total (5 puntos) si:

- Los vehículos y equipo utilizado para mover materia prima, material en proceso, producto terminado y material de empaque a través y dentro de las instalaciones, están limpios, en buen estado y no transportan materiales fuera de las instalaciones (a menos que se limpien y sanitasen antes de re-entrar). Areas de embarque abiertas son aceptadas como dentro de las instalaciones en esta instancia.
- Los vehículos de transporte interno (montacargas, patines de tenedor (o vehículos de tipos similares), trineos, limpiadoras de piso, etc.) usados para transportar alimentos están en un buen estado, limpios, libres de olores, libres de evidencia de roedores e insectos.
- Los vehículos de transporte interno (montacargas, bobcats; o algún vehículo similar, ballet jacks, barredoras, etc.) usados en las áreas de alimentos no deben tener energía por medio de gasolina o diesel; los vehículos de propano (LPG) son permitidos, aunque los eléctricos son los ideales. Camiones y montacargas no deben dejarse prendidos en espacios cerrados durante la carga o descarga de producto para reducir riesgos a la salud y contaminación de los alimentos.
- Se establece un programa de sanitización para vehículos de transporte internos para asegurar niveles apropiados de limpieza.
- Los vehículos de transporte internos no deben ser "áreas de descanso" móviles, esto es, no se deben almacenar alimentos, ni bebidas en los vehículos.
- Las limpiadoras de pisos deben mantenerse en buenas condiciones y limpiarse para prevenir la contaminación cruzada. Donde sea relevante, los cepillos y accesorios de la limpiadora de piso, podrían necesitar reemplazarse o limpiarse cuando se mueva de un área de riesgo a otra.
- Los bobcats (o vehículos de tipos similares) usados en las áreas de almacenamiento de hielo deben estar limpios y no ser un vector de contaminación cruzada. Idealmente el patín usado para el almacenamiento de hielo se dedica para el área donde se almacena el hielo.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de encuentro de problemas mencionados arriba.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de encuentro de problemas mencionados arriba.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática de mantener los vehículos de transporte en condiciones limpias y sanitarias.
- Falla sistemática por el uso de vehículos de gasolina o diesel en las áreas de alimentos.
- Eventos múltiples de casos donde la falla de mantener los vehículos de transporte en condiciones sanitarias puede llevar a una contaminación del producto.

2.23.14: ¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?

Cumplimiento total (5 puntos): Los camiones y/o "trailers" (incluye los camiones propiedad de la compañía que sean utilizados para hacer entregas del producto y los camiones propiedad de la compañía que sean usados para transportar producto, material de empaque de manera interna) usados para transportar alimentos y material de empaque están en un buen estado, limpios, libres de olores, libres de roedores e insectos. Esta pregunta no es aplicable si no existen camiones en los muelles de las instalaciones cuando la auditoría tenga lugar. Los camiones deben estar correctamente diseñados para la clase de producto que embarcan.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de mantenimiento inadecuado de camiones de embarque.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de camiones de embarque que no se mantienen bajo condiciones sanitarias aceptables.
- Un solo evento de camiones de embarque en una condición sanitaria no aceptable, la cual puede contaminar el producto.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para mantener los camiones de embarque en condiciones limpias y sanitarias.

- Múltiples eventos de casos donde la falla para mantener los camiones de embarque en condiciones sanitarias pueden llevar a una contaminación potencial del producto.
- **Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o materiales de empaque (excepto condensados). En este caso, la puntuación se revierte a la pregunta 2.18.05, pregunta de falla automática.**

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?

Cumplimiento total (15 puntos): Todos los vidrios de las lámparas en las instalaciones que potencialmente pueden contaminar el producto terminado, materia prima, equipo o material de empaque deben ser cubiertos, recubiertos o hechos de un material resistente a golpes, para proteger el producto de contaminación en el caso de una ruptura. Esto incluye, pero no está limitado a artículos tales como lámparas, luces de emergencia, luces de carga de camiones (lámparas de muelles de embarque), lámparas atrapa insectos, luces de montacargas, lámparas de los baños o talleres de mantenimiento que abran hacia las áreas de producción, etc. Las terminales en las lámparas de tubo deben ser seguras. Se debe tomar precauciones para prevenir la contaminación por vidrio en caso de una ruptura. Las ventanas y monitores de computadoras en áreas de empaque deben ser cubiertas con una película plástica para prevenir astilladuras. Por dentro, las cubiertas de las luces deben estar limpias, libres de algas, insectos y polvo excesivo.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de vidrio no protegido en un área que podría potencialmente contaminar el producto terminado, materia prima, equipo de proceso/empaque o materiales de empaque.
- Se observa que faltan las terminales en las lámparas de tubo.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Numerosos eventos de vidrio no protegido en un área que podría potencialmente contaminar el producto terminado, materia prima, equipo de proceso/empaque o materiales de empaque.
- Evento único de una lámpara rota en las instalaciones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La mayoría de las lámparas no están protegidas.
- Más de un evento de lámparas rotas encontradas en la instalación.

2.24.02: ¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?

Cumplimiento total (15 puntos): No se observan problemas con objetos de metal, vidrio o plástico (excluyendo las situaciones relacionadas a preguntas específicas ya mencionadas en esta auditoría). Esta pregunta está diseñada para permitir al auditor que subraye al auditado los potenciales contaminantes de material extraño que no están cubiertos por otras preguntas más específicas en la auditoría. Ejemplos incluyen, tachuelas en tablas de señalización dentro de las instalaciones, el uso de navajas “ensamblables” en lugar de navajas de una pieza, situaciones de plásticos rotos y astillados en bolsas reusables y encontrar artículos de vidrio no controlados como tazas de café, pantallas de computadoras, carátulas de relojes, lentes, vidrio de las ventanas de la oficina, etc., en áreas de producción. Las lámparas con carátulas irrompibles también son aceptables sin más protección. Los auditores deben tomar precauciones de no traer artículos de vidrio a las instalaciones durante las inspecciones. Si un artículo de vidrio no puede ser reemplazado inmediatamente o si se necesita vidrio, p.e., un medidor de alta presión, entonces se podría considerar el uso de un registro de vidrio, ver la pregunta en la sección 2.28.11.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Se observan eventos únicos/aislados de material extraño con potencial de contaminación.
- Se observan eventos únicos/aislados de vidrio en las áreas de producción/almacenamiento, pero no es anotado en los registros de vidrio.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Se observan numerosos eventos de contaminantes con material extraño
- Se observan numerosos eventos de vidrio en las áreas de producción/almacenamiento, pero no es anotado en los registros de vidrio.
- Evento único de un objeto de vidrio roto encontrado dentro de las instalaciones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para controlar objetos extraños potenciales en sitio.
- Más de un evento de objetos de vidrio encontrados dentro de las instalaciones.
- **Cualquier evento de contaminación directa de producto con material extraño como vidrio, metal o plástico constituye un peligro para la salud y es visto como una adulteración. Revertirse a la pregunta 2.18.05.**

2.24.03: ¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?

Cumplimiento total (5 puntos) si:

- Los pasillos, contenedores de almacenamiento, mesas, escaleras, plataformas, mangos de escobas/trapeadores, mangos de utensilios, etc., no deben tener partes de madera.
- Las tarimas de madera deben ser aceptables en tanto que no estén fragmentadas, luzcan limpias y secas. Las tarimas de madera no deben nunca tocar el producto directamente.
- Los “bins” de madera para papas, cebollas y otros productos que requieren cocción (o algún otro proceso) antes de ser consumidos o tienen una piel que no se come, se permiten siempre y cuando no estén fragmentados y estén limpios y en buenas condiciones. La reparación de bins de madera debe estar registrada como parte de los registros de mantenimiento, ver preguntas de documentos de mantenimiento 2.28.01 a 2.28.03. Se prefieren los “bins” de plástico.
- Las bandejas de madera para crecimiento de hongos deben permitirse en las operaciones de hongos, en tanto que estén limpias y no se fragmenten. Los hongos destinados para el consumo no deben estar en contacto con las bandejas.
- Las “Instalaciones mojadas o de alta humedad” no deben ser construidas de paredes o techos de madera.
- El uso de mesas de madera o equipos similares que estén en contacto con el alimento deben ser evaluados bajo la pregunta 2.21.03.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de utensilios/equipo con partes de madera en uso en las instalaciones.
- El uso de “bins” de madera (que no están fragmentados y están limpios y en general en buenas condiciones) para productos potencialmente listos para consumo como manzanas, frutos de hueso, cítricos, etc.
- Eventos únicos/aislados de artículos estructurales, p.e., paredes/pisos/plataformas, construidos de madera en instalaciones “húmedas” y/o de alta humedad.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de utensilios/equipo/plataformas con partes de madera en uso en instalaciones.
- Numerosos eventos de artículos estructurales, p.e., paredes, pisos, construidos de madera en instalaciones “húmedas” y/o de alta humedad.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Mayoría de artículos estructurales, p.e., paredes/pisos/plataformas, construidos de madera en instalaciones “húmedas” y/o de alta humedad.

2.24.04: ¿Hay iluminación adecuada en las áreas de empaque y almacenamiento?

Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber adecuada iluminación en todas las áreas donde ocurren operaciones de inspección o se llevan a cabo inspecciones. Esto incluye áreas de producción, áreas de almacenamiento, áreas de lavado de manos, área de casilleros, áreas de mantenimiento y baños. La iluminación debe ser suficientemente fuerte para permitir a los trabajadores ver claramente y puedan realizar su trabajo sin ninguna obstrucción. El color de la luz debe ser tal que no esconda suciedad, decaimiento, etc.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de un área que tiene iluminación pero no es lo suficientemente fuerte. Esto podría deberse a lámparas fundidas, lámparas faltantes, espacio entre luces inapropiado o voltaje insuficiente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de áreas que tienen iluminación pero no es lo suficientemente fuerte. Esto podría deberse a lámparas fundidas, lámparas faltantes, espacio entre luces inapropiado o voltaje insuficiente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Cualquier área crítica que no tiene iluminación tales como: áreas donde se realiza el procesamiento, enfriadores, áreas de embarque, almacén de empaque o materia prima.

2.24.05: ¿Es adecuada la ventilación para controlar polvo, condensaciones, vapor y olores?

Cumplimiento total (10 puntos): El sistema de ventilación (enfriado y calefacción) debe ser suficiente para controlar polvo, condensaciones, hongos, polvo, olores y vapores de tal manera que estas condiciones no existan donde haya materia prima, producto en proceso, ingredientes o material de empaque que puedan ser contaminados o adulterados. El equipo de ventilación está nivelado para proveer un intercambio de aire adecuado para prevenir la condensación en paredes, techos u otras superficies en las áreas de producto. Idealmente la presión positiva de aire debe ser empleada en operaciones de proceso.

Donde las condensaciones no sean adecuadamente controladas por ventilación o es considerada inevitable, se deben tomar acciones para asegurar que la materia prima, producto en proceso, ingredientes producto terminado o material de empaque no se coloquen en áreas donde el condensado pueda gotear. Si esto no es posible entonces las instalaciones deberán controlar tal condensación limpiando y sanitizando las superficies tan frecuentes como sea necesario en base a los POEs de las instalaciones.

Donde sea tanta la condensación (que no se esté limpiando y sanitizando) de tal manera que la materia prima, producto en proceso, ingredientes, producto terminado o material de empaque puedan o estén contaminados, ésta condensación se considera un adulterante (la evaluación se revierte a la pregunta 2.18.05), y esté creando condiciones no sanitarias. Por ejemplo, gotas densas de condensado de un techo de un área de proceso que no se limpia con regularidad ni se sanitiza en base a los POEs de las instalaciones. Otro ejemplo, un condensado del techo de un cuarto frío goteando sobre el producto expuesto, el condensado de las unidades de enfriado (que no han sido limpiadas ni sanitizadas) donde gotean sobre producto expuesto o sobre cajas de producto.

FSIS <http://meatsci.osu.edu/roundtablenrappealsfsis.html>

<http://www.fda.gov/downloads/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/UCM374510.pdf>

Ventilation http://haccpalliance.org/sub/news/San_Guide.pdf

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento único de encontrar problemas sobre lo mencionado anteriormente.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Más de un evento de encontrar problemas sobre lo mencionado anteriormente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Numerosos eventos de contaminación potencial de producto por polvo, condensación y/ o adulteración objetable por olores.
- **Contaminación directa de la materia prima, producto en proceso, ingredientes, producto terminado, material de empaque o superficies que entran con contacto con el producto por polvo o condensación. El auditor considerará revertir a la pregunta 2.18.05, la pregunta de falla automática por adulteración.**

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?

Cumplimiento total (10 puntos): La superficie de los pisos en las instalaciones debe ser la apropiada para el tipo de operación que se va a llevar a cabo. El piso deberá ser construido de tal manera que pueda ser adecuadamente limpiado y mantenido en buen estado. Los pisos en todas las áreas deben ser lisos sin grietas o aberturas; deben ser lisos, durables, no absorbentes y fáciles de limpiar. Las grietas no deberán tener desperdicios o agua. Pueden existir algunas grietas en el piso pero deben ser fáciles de limpiar y no deben atrapar desperdicios. Verifique la ruptura del concreto (sobre todo, las partes expuestas, donde el piso esté expuesto a concentraciones de diferentes químicos, p.e., cerca de líneas de lavado, almacenamiento de químicos, etc.). Evalúe áreas en las que el concreto se ha roto y vea si existe agua y desperdicios. Los pisos no deben tener áreas bajas que permitan la formación de lagunas. Ponga especial atención a las áreas que tienen mucho tráfico de montacargas.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de piso que no se mantiene en condiciones de limpieza o que muestra un mal estado.
- Eventos únicos /aislados de agua estancada.
- Eventos únicos/aislados de encontrar situaciones de las mencionadas arriba.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de piso que no se mantiene en condiciones de limpieza o que muestran un mal estado, p.e., donde las grietas son profundas y tienen desperdicios.
- Numerosos eventos de pisos con agua estancada.
- Numerosos eventos de encontrar situaciones de las mencionadas arriba.
- Cualquier evento donde una condición del piso posea una amenaza de la inocuidad por contaminación potencial, p.e., contaminación cruzada, es decir, agua salpicando sobre producto expuesto y/o material de empaque.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para mantener los pisos en buen estado y en condiciones de limpieza.
- Falla sistemática para prevenir el encharcamiento de agua.
- **Contaminación directa de producto, materiales de empaque de los alimentos o equipo de proceso de alimentos debido a falta de mantenimiento o sanitización de los pisos. El auditor debe considerar revertirlo a la pregunta 2.18.05, la pregunta de la falla automática por adulteración.**

2.24.07: ¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?

Cumplimiento total (5 puntos): Los desagües deben ser construidos de tal manera que provean drenaje adecuado en todas las áreas donde los pisos están sujetos a limpieza de inundaciones o donde las operaciones normales liberan o descargan agua u otro desperdicio líquido en el piso. Los desagües deben fluir de las áreas de procesado a las áreas de materia prima para evitar la contaminación en las plantas procesadoras. Las instalaciones en las que se lave producto deben tener drenaje en esas áreas. No aplica en instalaciones secas sin coladeras.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de un área que tiene insuficiente número de desagües.
- Eventos únicos/aislados de un área que tiene los desagües bloqueados o con sobre flujo.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de áreas que tienen insuficiente número de desagües.
- Numerosos eventos de áreas que tienen los desagües bloqueados o con sobre flujo.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Un área completa sin desagües.
- **Los desagües están tapados y con sobre flujo y proveen una condición que puede contaminar el producto, equipo o materiales de empaque. El auditor debe considerar revertir a la pregunta 2.18.05 si el producto/empaque luce como que está sistemáticamente contaminado.**

2.24.08: ¿Las puertas hacia al exterior son a prueba de plagas?

Cumplimiento total (5 puntos): Todas las puertas al exterior deben estar diseñadas y propiamente encuadradas para prevenir el ingreso de roedores e insectos a la instalación. Las puertas no deben tener espacios libres más grandes que aproximadamente 1/8 de pulgada (3 mm). Si las puertas tienen mallas, las aberturas no deben ser más grandes que 1/8 de pulgada (3 mm). Los espacios están con frecuencia en la parte baja de las puertas y también en la parte superior de las puertas de rodillo. Las cortinas de aire son aceptables, si están operando adecuadamente. Las puertas del personal hacia el exterior deben colocarse de forma que se cierren adecuadamente. La regla del pulgar consiste en que si se puede ver la luz del día a través de los espacios, entonces se necesita más investigación. Si las puertas se mantienen abiertas y sin protección (p.e., cortinas, mallas, etc.) durante el proceso de producción no pueden ser consideradas a prueba de plagas (evaluado en preguntas 2.18.02/2.19.03.)

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de una puerta que tiene espacios mayores de 1/8 de pulgada (3 mm).
- Eventos únicos/aislados de puertas de personal que no cierran adecuadamente y tienen un tamaño impropio de malla (donde se usan las mallas).
- Eventos únicos/aislados de una cortina de aire que no funciona adecuadamente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de puertas que tienen espacios más grandes que 1/8 de pulgada (3 mm).
- Numerosos eventos de puertas de personal que no cierran adecuadamente y tienen un tamaño impropio de malla (donde se usan las mallas).
- Numerosos eventos de cortinas de aire que no funcionan adecuadamente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Observaciones sistemáticas de puertas que tienen espacios más grandes que 1/8 de pulgada (3 mm).
- Observaciones sistemáticas de puertas de personal que no cierran adecuadamente y tienen un tamaño impropio de malla (donde se usan las mallas).
- Observaciones sistemáticas de cortinas de aire que no funcionan adecuadamente.

2.24.09: ¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente?

Cumplimiento total (3 puntos): En almacenes en frío, enfriadores y empaques esta pregunta sólo aplica si la instalación está adecuada con puertas de muelles elevados, niveladores y almacenadores intermediarios. Esta pregunta debe ser evaluada para procesadoras que manejan artículos a temperatura controlada. En una auditoría de procesadora, donde los productos no están a temperatura controlada, entonces esta pregunta sólo se evalúa si las puertas de muelles elevados, niveladores y almacenadores intermediarios están colocadas. Los amortiguadores de las zonas de embarque deben estar en buenas condiciones. La parte trasera de los camiones debe sellar adecuadamente en las áreas de embarque con el fin de evitar la entrada de plagas y mantener control de temperatura en el área de embarque y en el camión. Los sellos de las puertas de los muelles aseguran que el producto no está expuesto a las condiciones ambientales y eso ayuda a prevenir la entrada de plagas.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de zona de embarques pobremente mantenida.
- Instalación procesadora a temperatura controlada, que no usa un sistema de almacenamiento intermedio de muelles (o sistema de administración de temperatura equivalente). Existen contramedidas en sitio.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de zonas de embarques pobremente mantenidas.

- Instalación procesadora a temperatura controlada, que no usa un sistema de almacenamiento intermedio de muelles (o sistema de administración de temperatura equivalente). Existen contramedidas limitadas en sitio.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Todas las zonas de embarques inspeccionadas estaban pobremente mantenidas.
- Instalación procesadora a temperatura controlada, que no usa un sistema de almacenamiento intermedio de muelles (o sistema de administración de temperatura equivalente). No existen contramedidas en sitio.

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?

Cumplimiento total (3 puntos): Esta pregunta sólo se evalúa donde existan puertas de muelles elevados. Los niveladores de muelles están limpios, libres de plagas y en buen estado. Los desperdicios de producto pueden atraer plagas al área. El auditor debe inspeccionar bajo las placas cuando haga el recorrido exterior por la instalación. Las juntas alrededor de los niveladores de muelles deben ajustar firmemente para prevenir la entrada de plagas – no debe haber espacios.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de muelles y niveladores de embarque mantenidos inadecuadamente.
- Eventos únicos/aislados de un nivelador de muelle no probado apropiadamente contra la entrada de plagas, p.e., adecuado con sellos de goma.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de muelles y niveladores de embarque mantenidos inadecuadamente.
- Numerosos eventos de niveladores de muelle no probados apropiadamente contra la entrada de plagas, p.e., adecuado con sellos de goma.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Observaciones sistemáticas de muelles y niveladores de embarque mantenidos inadecuadamente.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Las paredes exteriores deben mantenerse. Deben estar libres de agujeros y hendiduras profundas que puedan causar refugio de plagas. Todas las tuberías en las paredes exteriores deben tener cubiertas, mallas para proteger los coples, etc., para prevenir que los roedores y otras plagas entren a la instalación. Las ventilas y ductos de aire también deben estar protegidas para prevenir la entrada de plagas. Cualquier malla en las paredes exteriores, agujeros para tuberías, etc., deben tener la abertura de orificios no más grande de 1/8 de pulgada (3 mm o más pequeños para prevenir la entrada de insectos).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de una pared exterior que tiene agujeros o grietas profundas y puede albergar/permitir que las plagas entren.
- Eventos únicos/aislados de paredes exteriores que no tienen tuberías protegidas, ventilas desprotegidas o mallas con orificios más grandes de 1/8 de pulgada (3 mm).

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de paredes exteriores que tienen agujeros o grietas profundas.
- Numerosos eventos de paredes exteriores que no tienen tuberías protegidas, ventilas desprotegidas o mallas con orificios más grandes de 1/8 de pulgada (3 mm).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se les da mantenimiento a las paredes exteriores.
- Grietas profundas y agujeros a lo largo de las paredes de la instalación.

- Las ventilas, tuberías y mallas no están diseñadas para mantener a las plagas fuera de la instalación.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Las paredes interiores deben mantenerse y estar libres de agujeros, y grandes hendiduras que puedan refugiar insectos y otras plagas. Las tarimas y montacargas son conocidos por el daño ocasionado a paredes, especialmente al aislante colocado en enfriadores. Las paredes dañadas son difíciles de limpiar y la espuma o el aislante de poli estireno expuestos pueden ser un riesgo como materia extraña. El aislamiento expuesto puede ser un área de refugio de contaminación –con calor y agua, se convierte en un territorio ideal para el crecimiento de microbios. El techo está libre de evidencia de goteras (manchas), agujeros y otros daños.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de los problemas mencionados anteriormente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos hallazgos de los problemas mencionados anteriormente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Las paredes no se mantienen en condiciones aceptables.
- Evidencia de goteras en los techos

2.24.13: ¿Las áreas de "techos falsos" tienen un acceso adecuado que permita la inspección y limpieza?

Cumplimiento total (5 puntos): Los techos falsos deben tener un acceso adecuado que permita de manera segura el monitoreo de actividad de plagas y además permita a los trabajadores realizar sus actividades de limpieza. El auditor debe acceder a estas áreas y usar una lámpara para evaluar la conformidad.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado de un área que no cuenta con un acceso adecuado que permita de forma segura realizar el monitoreo de actividad de plagas y que permita que los trabajadores realicen las labores de limpieza, es decir no está accesible para inspección.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de áreas que no cuentan con accesos adecuados que permitan de forma segura realizar el monitoreo de actividad de plagas y que permita que los trabajadores realicen las labores de limpieza, es decir no está accesible para inspección

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática de contar con accesos adecuados que permitan de forma segura realizar el monitoreo de actividad de plagas y que permita que los trabajadores realicen las labores de limpieza, es decir no está accesible para inspección.

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Todas las áreas de almacenamiento deben mantener una distancia aproximada de 18 pulgadas (46 cm) entre los artículos almacenados y todas las paredes, esto es, suficiente espacio para el acceso e inspección. Este espacio es necesario para prevenir el refugio de plagas, y para permitir el monitoreo adecuado de la actividad de plagas (espacio de inspección) y para que los trabajadores puedan desarrollar sus actividades de limpieza. Si usted tiene acceso y puede llevar a cabo la inspección, entonces el espacio es adecuado. Las áreas de apilamiento no son requeridas para conformar estos requerimientos. El auditado debe asegurarse que hay rutas de acceso propio y seguro para verificar los perímetros de las paredes y pisos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de un área que no mantiene el perímetro de inspección requerido y/o despejado es decir que no permite la inspección

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de áreas que no mantienen el perímetro de inspección requerido y/o despejado, esto es, no accesible para inspección.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para mantener los perímetros de inspección requeridos o despejados.

2.24.15: ¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas y agua estancada?

Cumplimiento total (5 puntos): Los terrenos de la instalación deben mantenerse en condiciones de limpieza y ordenados para prevenir la atracción de insectos, roedores y otras plagas. Debe darse mantenimiento a la maleza y el pasto para ayudar a evitar el albergue de plagas. No debe existir exceso de agua estancada y/o con olores apestosos. Si existe un área designada para fumadores en el exterior, entonces debe haber un depósito para tirar las colillas –las colillas no deben ser encontradas en el suelo. Los estacionamientos de autos deben estar libres de basura, colillas, etc., especialmente si los trabajadores están usando sus carros en los tiempos de recesos. Cuando localice un área de fumar conveniente, los auditados deben considerar la necesidad de lavado de manos antes de regresar al lugar de trabajo.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de un área no mantenida adecuadamente en los terrenos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de áreas no mantenidas adecuadamente en los terrenos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se da mantenimiento a los 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)?

Cumplimiento total (5 puntos): El almacenamiento del equipo en los exteriores es aceptado siempre que sea almacenado de una forma que pueda prevenir el encubrimiento de plagas. Los tubos deben tener los extremos tapados. El equipo sobre las tarimas no debe tener contacto directo con tierra. Todos los artículos almacenados deben estar al menos 4 pulgadas (10 cm) por arriba del suelo. El equipo debe estar estibado de manera ordenada. Los niveles de estiba del equipo deben ser revisados regularmente para evitar el almacenamiento de acumulaciones de equipo obsoleto. El almacenamiento de equipo en el exterior debe ser revisado como una parte del programa de control de plagas, buscando evidencia de refugio de roedores. El equipo, llantas, tarimas de almacenamiento, etc., deben estar a al menos 24 pulgadas (61 cm) de los perímetros del edificio.

Estándares Nacionales de Manejo de Plagas, Estándares de Manejo de Plagas para plantas alimenticias http://www.npmapestworld.org/documents/Foodplantstandards2010_000.pdf

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de equipo no almacenado adecuadamente.
- Almacenamiento excesivo de equipo viejo y obsoleto

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de almacenamiento de equipo impropios.
- El almacenamiento de equipo en el exterior no se revisa como parte del programa de control de plagas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay provisiones para mantener el equipo libre de refugio de plagas.
- Evidencia de infestación de plagas, p.e., contaminación fecal múltiple, nidos y plagas vivas.

2.24.17: ¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?

Cumplimiento total (5 puntos): Las tarimas deben mantenerse limpias, en condiciones intactas, libres de hongos, plagas, o cualquier evidencia de plagas, residuos de alimentos, olores ofensivos, derrame de químicos, etc. Las tarimas lavadas deben secarse antes de su uso. Las tarimas rotas y/o sucias deben separarse para su limpieza, reparación o retorno. Las tarimas rotas o sucias no deben utilizarse. Los auditores deben buscar tarimas rotas en las instalaciones, especialmente en las áreas de almacenamiento. Los auditores deben buscar evidencia de separación de tarimas pidiendo ver donde se almacenan las tarimas rotas.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de tarimas rotas o sucias en uso para producto crudo o empacado.
- Eventos únicos/aislados de tarimas rotas o sucias almacenadas, junto con tarimas en buenas condiciones.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de tarimas rotas o sucias en uso para producto crudo o empacado.
- Numerosos eventos de tarimas rotas o sucias, almacenadas junto con tarimas en buenas condiciones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla sistemática para separar las tarimas sucias o rotas de las tarimas en buenas condiciones.

2.24.18: ¿Está limpia el área alrededor del contenedor y camión de basura?

Cumplimiento total (3 puntos): El área alrededor de los camiones de basura/recolectores debe mantenerse en condiciones de limpieza. No debe existir ningún derrame en el piso. No debe existir agua estancada/filtración de líquido alrededor de los camiones de basura/recolectores y no debe existir ningún olor a suciedad presente. Los camiones de basura/recolectores deben ser limpiados regularmente.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Existe una cantidad menor de desperdicios alrededor del recolector/camión de basura, área de basura.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Existe una cantidad grande de desperdicios alrededor del recolector/camión de basura, área de basura.
- Un fuerte olor alrededor de los camiones del recolector/camión de basura, área de basura.
- Escurrimiento de líquido visible del recolector/camión de basura, área de basura.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Evidencia de basura vieja y derrames alrededor de las áreas de camiones de basura/recolectores, áreas de basura, indicando que los derrames no son limpiados cuando ocurren.
- Evidencia de insectos u otras plagas en, o alrededor de los camiones de basura/recolectores o áreas de basura.

2.24.19: ¿Se mantienen cubiertos o cerrados los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta?

Cumplimiento total (5 puntos): Todos los basureros y receptáculos de desperdicio deben tener una cubierta y mantenerse cubiertos para prevenir la atracción de insectos, roedores y otras plagas. Finas mallas como tapadera son aceptables. El solo tener las tapaderas no es aceptable, es decir, cuando los basureros y receptáculos de desperdicio no estén en uso, deben estar cerrados. Los

basureros que son usados solamente para desperdicios secos no alimenticios, p.e., papel, cartón, etc., están exentos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- El basurero tiene tapadera; pero no está siendo usada.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- En el caso de operaciones con múltiples basureros, la mayoría tienen cubierta y están tapados, pero a algunos les faltan cubiertas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- En el caso de operaciones con múltiples basureros, la minoría tienen cubierta y están tapados, pero a la mayoría les faltan cubiertas.
- A todos los depósitos de desperdicios sin tapaderas

2.24.20: ¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?

Cumplimiento total (5 puntos): Las líneas principales de agua que entran a la instalación deben estar adecuadas con protección de regreso de flujo para el agua entrante (no importa cuál sea la fuente). Las tuberías de agua individuales dentro de las instalaciones deben estar adecuadas con protección de regreso de flujo donde se necesite, p.e., mangueras, entradas a tanques, etc. El auditor debe buscar por válvulas "check", huecos de aire y también buscar por tuberías entrantes que estén sumergidas bajo las líneas de llenado de los tanques de lavado. El agua que se regresa al sistema principal de agua puede contaminar el agua limpia. Cuando las instalaciones cuenten con un certificado actual de inspección en sus archivos (evaluado bajo la pregunta 2.27.09), el auditor aún debe verificar situaciones (tuberías entrantes por debajo de las líneas de llenado de tanques de lavado, término de líneas de agua, mangueras fuera de tanques de agua o en el piso, etc.) que puedan ocasionar un incidente. En los sitios donde se realice el tratamiento agua de desecho, checar el regreso de flujo entre el tratamiento del agua de desecho y el sitio.

http://water.epa.gov/infrastructure/drinkingwater/pws/crossconnectioncontrol/crossconnectioncontrol_manual.cfm

<http://water.epa.gov/drink/>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de una línea de agua entrante menor que no está protegida de alguna manera, p.e., una tubería de manguera, falta de un hueco de aire para una entrada de un tanque vertedero.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de líneas de agua entrante menores que no están protegidas de alguna manera, p.e., una tubería de manguera, falta de un hueco de aire para una entrada de un tanque vertedero.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Los encargados de las instalaciones no saben si existe protección contra el retroceso del flujo.
- La documentación sobre la protección de regreso de flujo es evaluada en la pregunta 2.27.09.
- No hay protección contra el retroceso del flujo para las redes primarias.
- La descarga de residuos carece de protección de regreso de flujo.

2.24.21: ¿Está el laboratorio interno (donde sea apropiado) completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?

Cumplimiento total (5 puntos): Para prevenir posible contaminación a causa del laboratorio, los laboratorios internos deben estar lejos de las áreas de producción y almacenamiento, ventilados directamente hacia el exterior y bajo presión negativa. Es ideal que el análisis de patógenos sea subcontratado a un laboratorio externo. Todos los insumos tóxicos deben estar etiquetados apropiadamente; el laboratorio y los insumos del laboratorio deben estar restringidos a sólo el personal designado. Todos los residuos (incluyendo los residuos peligrosos) deben ser desechados de forma apropiada y segura, incluyendo medios utilizados, consumibles de laboratorios, etc. Si se utilizan autoclaves entonces de deben tener disponibles para revisión los registros de monitoreos

completos y servicios de calibración. Donde aplique, cualquier regulación nacional o local con respecto al uso de laboratorios internos deberá ser seguida, incluyendo cualquier requisito de licencia especial y de inspecciones/acreditaciones regulatorios. Los registros de inspección y acreditación deben estar disponibles para revisión. Donde no existan laboratorios internos, evalúe como N/A.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Único evento de una puerta dejada abierta.
- Único evento del laboratorio y/o insumos no restringido al personal designado (p.e., carente de señalización).
- Eventos únicos/aislados de insumos tóxicos no etiquetados apropiadamente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- El laboratorio no está lo suficientemente alejado de la producción y/o áreas de almacenamiento. Podría haber una amenaza al producto o empaque.
- El laboratorio no está ventilado directamente hacia el exterior y/o no bajo presión negativa
- Numerosos eventos de insumos tóxicos no etiquetados apropiadamente.

No cumplimiento (0 puntos) si algo de lo siguiente:

- El laboratorio no está lo suficientemente alejado de la producción y/o áreas de producción. Podría haber una amenaza al producto o empaque de un contaminante que amenace la seguridad del alimento.
- Análisis de patógenos son realizados en sitio sin las precauciones adecuadas.

Archivos de Químicos

2.25.01: ¿Se tienen en archivo copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) accesibles todo el tiempo y con índices claros?

Cumplimiento total (5 puntos): Las Hojas de Seguridad- HDS (SDS anteriormente MSDS por sus siglas en inglés Safety Data Sheets) están disponibles para todos los químicos (para control de plagas, limpieza, mantenimiento (especialmente aquellos que son usados en la línea) y sanitizantes químicos, etc. usados en las instalaciones. Cuando se adquiere o selecciona material de limpieza y mantenimiento que esté en contacto directo con el producto (incluyendo materiales usados en las superficies en contacto con el alimento), se deben seleccionar y adquirir materiales apropiados para su uso. Seleccione una muestra de al menos tres químicos mientras realice su recorrido por la planta para revisarlos contra el archivo de. Las HDS están accesibles todo el tiempo y están almacenadas en los departamentos apropiados. El sistema de archivo está organizado, para su rápido acceso a la información. Los registros electrónicos p.e., HTS archivadas en memorias, CD o computadoras son permitidos siempre y cuando el auditado pueda demostrar que están al alcance de los trabajadores. Solo las HDS de los productos que son usados en la planta deben estar incluidas en el archivo "activo". Es ideal contar con copias de las aprobaciones (cuando estén disponibles) de limpiadores y químicos empleados en objetos que tienen contacto directo con producto.

CDMS Label / SDS Information, <http://www.cdms.net/manuf/manuf.asp>
SDS Databases, <http://www.msdssearch.com/DBLinksN.htm>
<http://info.nsf.org/USDA/Listings.asp?Company=N04391>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Las HDS están disponibles, pero el sistema de archivos no está organizado, p.e., tabulaciones, índices, etc., en una manera que se permita la navegación fácilmente.
- Eventos únicos/aislados de HDS faltantes para un químico que está siendo usado actualmente.
- Acceso limitado a las HDS para los trabajadores que están usando los químicos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de HDS faltantes para un químico que está siendo usado actualmente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen HDS en el archivo.
- El uso de un químico que no es aprobado bajo regulación para el uso en áreas de alimentos.
- El uso de un químico que no es apropiado para su propósito de uso.

2.25.02: ¿Hay copias de las etiquetas de especimen para los químicos usados, donde la etiqueta completa no está accesible inmediatamente (p.e químicos para roedores, sanitizantes de producto)?

Cumplimiento total (5 puntos): Deben estar disponibles las etiquetas de espécimen para los químicos (pesticidas, de limpieza y químicos sanitizantes, etc.) que son vaciados de sus contenedores originales. P.e., cebos para roedores, químicos de limpieza, paquetes de jabón líquido, soluciones de inmersión de manos, etc. Las etiquetas de espécimen son importantes, ya que, si por alguna razón existe la necesidad de encontrar una etiqueta de un concentrado vaciado/diluido, entonces esto puede ser hecho con rapidez. Las etiquetas de espécimen deben mantenerse en archivos (o almacenarse en memorias electrónicas, CD o en computadoras siempre y cuando el auditado pueda demostrar que están al alcance de los trabajadores) y/o ser mostradas en un área accesible en la planta, p.e., sujetas a las mangueras de las tuberías. No aplica si todos los químicos son usados con la presencia de la etiqueta completa del contenedor. Solo los productos que son usados en la planta deberán ser incluidos en el archivo “activo”

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de etiquetas especimen faltantes para un químico decantado que está en uso actualmente.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de etiquetas especimen faltantes para químicos decantados que están en uso actualmente.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se usan etiquetas especimen para químicos decantados que están siendo usados.

2.25.03: ¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?

Cumplimiento total (3 puntos): Los formatos de uso de químicos y/o los inventarios de químicos deben archivar. Los químicos dentro del alcance de esta pregunta están limitados a limpiadores y sanitizantes, esto es, químicos de sanitización y químicos de contacto con alimento tales como cloro para piletas, hidrogenfriadores, etc. El inventario debe tomar en cuenta la llegada de nuevos suministros y cualquier discrepancia debe ser explicada. La frecuencia mínima para verificaciones de inventario debe ser mensualmente.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de falta de formatos de uso de químicos y/o inventarios.
- Eventos únicos/aislados de omisiones o errores en los formatos de uso de químicos y/o inventarios.
- Eventos únicos/aislados de nuevos inventarios de materiales que no son tomados en cuenta.
- Eventos únicos/aislados en donde no ha sido mantenida la frecuencia mínima de inventario (si no se utilizan formatos de uso).

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de falta de formatos de uso de químicos y/o inventarios.
- Numerosos eventos de omisiones o errores en los formatos de uso de químicos y/o inventarios.
- Numerosos eventos de nuevos inventarios de materiales que no son tomados en cuenta.
- Numerosos eventos donde no ha sido mantenida la frecuencia mínima de inventario (si no se utilizan formatos de uso).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen formatos de uso/inventarios de químicos en archivo.

2.25.04: ¿Se cuenta con POEs 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.?

Cumplimiento total (10 puntos): Los sistemas de hielo y agua deben tener POE específicos que describan el proceso de cambio del agua, realización y registro de pruebas para la concentración de los desinfectantes (incluyendo parámetros, frecuencia de análisis, metodología y requerimientos de acciones correctivas). Idealmente debe haber documentación que valide la frecuencia de cambio del agua y la frecuencia de análisis del agua. Esta pregunta no se anexa en las auditorías de Almacén y Distribución.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los POEs para cambio de agua y análisis relativos a los sistemas de agua y hielo.
- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en la validación de la documentación para el cambio de agua y análisis relativos a los sistemas de agua y hielo.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en los POEs para cambio de agua y análisis relativos a los sistemas de agua y hielo.
- Numerosos eventos de errores u omisiones en la validación de la documentación para el cambio de agua y análisis relativos a los sistemas de agua y hielo.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen POEs para cambio de agua y análisis relativos a los sistemas de agua y hielo.
- Los POEs no indican la frecuencia del cambio y análisis de agua.
- No hay documentación que valide la frecuencia del cambio de agua y frecuencia de análisis.

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?

Cumplimiento total (15 puntos): Debe haber un programa de control de plagas documentado en sitio que detalle el alcance del programa, plagas a atacar y la frecuencia de los chequeos. Si se realiza internamente, el operador de control de plagas o su posición equivalente debe tener un registro, licencia o debe tener documentada evidencia de entrenamiento formal (si las regulaciones no requieren certificación o registro) – note que la capacitación y/o licencia de la persona deben especificar el control de plagas urbanas. La licencia de cualquier sustituto del operador también debe estar en archivo. Si el servicio se contrata, la compañía de control de plagas contratada debe tener licencia el control de plagas urbanas, estar asegurada, y el contrato debe estar documentado (citando el alcance del programa, tipos de plagas que cubre y frecuencia de las visitas). La documentación del seguro idealmente debe nombrar al auditado como un “asegurado adicional”. Cuando la legislación de licencias no aplique, p.e., en ciertos países, debe haber evidencia de capacitación continua. Los auditores deben revisar las fechas de expiración de la documentación.

Deficiencia menor (10 puntos) si:

- Un documento no está en su sitio o no está actualizado.
- Evento único/aislado de omisión(es) de un programa escrito.

Deficiencia mayor (5 puntos) si:

- Dos documentos no están en su sitio o no están actualizados.
- Numerosas omisiones de un programa escrito.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Más de dos documentos no están en su sitio o no están actualizados.
- El programa escrito no tiene similitud a lo que se está llevando a cabo en la práctica.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Un dibujo o mapa de trampas están en archivos, es actual y detalla las trampas internas y externas. Todos los dispositivos (p.e., trampas no letales para ratones, estaciones de cebos, tablas engomadas, lámparas atrapa insectos, unidades de matamoscas electrónicos, etc.) deben estar numerados e identificados claramente en el mapa. Los números deben coincidir con lo que está en realidad en las instalaciones. Idealmente el mapa debe estar fechado, dado que la colocación podría variar con el tiempo.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- El mapa de ubicaciones no distingue entre los diferentes tipos de dispositivos.
- Eventos únicos/aislados de una trampa que falta en el mapa.
- Eventos únicos/aislados de numeración de trampas que es incorrecta.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de trampas que faltan en el mapa.
- Numerosos eventos de numeración de trampas que es incorrecta.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe mapa.
- La mayoría de las trampas no están incluidas en el mapa.
- El mapa no representa la ubicación actual de las trampas.

2.26.03: ¿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)?

Cumplimiento total (10 puntos): Los reportes de servicio de la compañía contratada para el control de plagas deben estar disponibles para revisión si el servicio es contratado externamente. Los registros de inspecciones internas deben estar disponibles para revisión si se hacen por personal de la planta. Los registros deben incluir los servicios realizados, fecha de servicios, químicos usados (ver abajo), signos de actividad y acciones correctivas, reportes de tendencias. Revise la coincidencia de la firma del operador de control de plagas en los formatos de servicios con la de las licencias/certificados en los archivos. Los registros deben mostrar cuando se cambian las lámparas de las unidades matamoscas. Cuando el contratista de control de plagas haya dejado al cliente detalles de un problema o una recomendación, p.e., un orificio excesivo en la parte inferior de una puerta, entonces el cliente debe revisar este problema y buscar que se lleven a cabo las acciones correctivas donde sea relevante. Las etiquetas espécimen y HDS para los químicos usados se evalúan en la sección 2.3.

Donde se utilicen químicos los registros deben detallar:

- Nombre del producto y materiales aplicados.
- El número de EPA o número de registro del producto (según lo solicite la norma/ley)
- Plaga a controlar
- Rango de aplicación (porcentaje de concentración)
- Ubicación del sitio de aplicación
- Método de aplicación (si aplica)
- Cantidad de pesticida utilizado
- Fecha y tiempo de aplicación
- Firma del aplicador

Estándares Nacionales para el Manejo de Plagas, Estándares de Manejo de Plagas para Plantas de http://www.npmapestworld.org/documents/Foodplantstandards2010_000.pdf

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de información/registros incompletos o faltantes, p.e., actividad de plagas, reemplazo de trampas, etc.

- Eventos únicos/aislados donde las acciones de los contratistas de plagas no se han llevado a cabo y completado
- Eventos únicos/aislados donde no se registran los detalles del uso de químicos.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de información/registros incompletos o faltantes, p.e., actividad de plagas, reemplazo de trampas, etc.
- Numerosos eventos donde las acciones de los contratistas de plagas no se han llevado a cabo y completado
- Numerosos eventos donde no registran los detalles del uso de químicos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay reportes de servicios.
- Falla sistemática para mantener los reportes de servicios.
- Falla sistemática en el registro de los detalles del uso de químicos.

Registro 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)?

Cumplimiento total (5 puntos): La entrada de mercancía debe ser inspeccionada para detectar posibles problemas visiblemente p.e., problemas de desintegración, materiales extraños (contaminación), olor, daño y problemas de etiquetado y cualquier otro problema relacionado a inocuidad/seguridad. Idealmente el empaçado es revisado a diario pero los registros pueden mantenerse a excepción p.e., como desviación de incidentes y registrados como ocurrencias inusuales; esta es una práctica aceptada donde la incidencia es escasa. La inspección de información de productos no es requerida si es "producto propio" p.e., se empaçan productos cultivados de manera interna.

Esta pregunta es relevante sólo en auditorías del Cuarto Frío & Almacén en frío y de Almacenamiento & Distribución, donde la compañía vende producto. Esta pregunta no aplica si se trata de una operación de almacenamiento como tercería o un co-empaçador siempre y cuando el cliente (s) que está utilizando el servicio de auditado haya proporcionado una carta/acuerdo liberándolo de la responsabilidad de la inspección de materiales entrantes.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Fallo en mantener registros.

2.27.02: ¿Hay registros de inspección de los trailers entrantes para búsqueda de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?

Cumplimiento total (10 puntos): Deben existir registros escritos (registro independiente o en nota de embarque, etc.) inspecciones del trailer (conocido camión, carrocería de camión). El personal designado deberá ser responsable de llevar a cabo las inspecciones de los vehículos entrantes y verificación/revisión documentando lo siguiente:

- Que el interior esté limpio, libre de olores, libre de plagas y en buenas condiciones p.e sin daño.
- Los vehículos refrigerados y los productos dentro de ellos cumplan con las temperaturas específicas.
- Registros de los rechazos y donde sea relevante cualquier acción correctiva.

No aplica si son usados los camiones de superficie plana. Los certificados de limpieza de los camiones son aceptables como registros sanitarios completados para los camiones del local en las preguntas 2.28.04 y 2.28.06 pero no reemplazan los requisitos de registros de inspección de esta pregunta. Los

camiones de insumos de empaque pueden ser registrados por excepción pero son idealmente inspeccionados de forma rutinaria y registrados.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Falla al mantener registros.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber registros apropiados en uso para todos los procesos de las actividades de monitoreo, incluyendo tratamientos post-cosecha. Estos pueden ser combinados en un registro individual o registros múltiples. Estos registros deben incluir las acciones correctivas que deben ingresar cuando el proceso se lleva a cabo fuera de los límites establecidos. Si el monitoreo no es continuo, entonces la frecuencia del mismo deberá ser lo suficiente para verificar que se tiene el control del proceso; **el auditado debe ser capaz de sustentar el uso de la frecuencia del monitoreo.** Cuando el producto es sumergido en agua y ha demostrado ser susceptible a la filtración microbiana del agua, los diferenciales de la temperatura del agua durante la inmersión deben ser controlados de acuerdo a la regulación actual, lineamientos de la industria o las mejores prácticas. Por ejemplo el Departamento de Agricultura y servicios al consumidor (FDACS) para los tomates, las BPAs (Buenas Prácticas Agrícolas) del Departamento de Agricultura de los Estados Unidos (USDA) y la Universidad de Florida requieren que el agua de la post-cosecha sea mantenida a temperaturas de 10 °F (5.6°C) o más altas por sobre la temperatura de la pulpa de la fruta; la temperatura del agua debe ser monitoreada al menos cada hora.

Los detectores de metales deben ser probados al menos cada hora. Al menos piezas de prueba ferrosas, no ferrosas y de acero inoxidable (usualmente 316) deben ser usadas por separado para probar los detectores de metales-otras piezas de prueba de metales específicos deben ser consideradas si el equipo de la planta están hechos de otros materiales. Las piezas de prueba deben ser colocadas tan cerca como sea posible al centro de abertura; incrustar piezas de prueba en los productos es un método ideal. El descubrimiento de materias extrañas debe ser registrado junto con las acciones correctivas. Nota: el lavado de producto, detección de metal, etc., son con frecuencia descritos con mayor detalle en la sección HACCP. <http://fshn.ifas.ufl.edu/Food-Safety/commodity/tomato/>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros y detalles de acciones correctivas
- Eventos únicos/aislados de omisiones o errores en la frecuencia del monitoreo.
- Eventos únicos/aislados de parámetros incorrectos siendo monitoreados.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros y detalles de acciones correctivas.
- Numerosos eventos de omisiones o errores en la frecuencia del monitoreo.
- Numerosos eventos de parámetros incorrectos siendo monitoreados.
- No hay documentación que sustente la frecuencia de monitoreo que siendo usada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- La frecuencia del monitoreo es insuficiente para verificar que el proceso está bajo control.

- Los parámetros del monitoreo en uso son insuficientes para verificar que el proceso está bajo control.
- Falla en mantener los registros apropiadamente.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): El agua de lavado y los sistemas de producción de hielo empleando agentes anti-microbianos p.e., hipoclorito (cloro), dióxido de cloro acuoso, ácido peroxiacético (APA), ozono debe tener registros mostrando que las concentraciones de las soluciones están dentro de los parámetros. Sistemas de agua reciclada/re-usada (por ejemplo, canales, tanques de lavado, inyectores de hielo, aspiradoras hidroeléctricas, etc.) y sistemas de un solo paso (p.e., barras de aspersión) deben estar usando un antimicrobiano aprobado. Los sistemas de agua reciclada/re-usada deben ser verificados midiendo el “antimicrobiano libre” en oposición al antimicrobiano envolvente p.e., realizar análisis de libre de cloro (o Potencial de Oxido-Reducción por sus siglas en inglés “ORP”) en oposición del cloro total. En los sistemas de paso único es aceptable la medición del cloro total (según la legislación). Ver las ligas abajo para información e investigación de los umbrales de los niveles del cloro total y libre, el ORP, ácido peroxiacético (APA) y parámetros de los niveles de pH. Otros antimicrobianos p.e., ozono, agua electrolizada, etc., deben cumplir con las recomendaciones del fabricante (**el auditado debe tener prueba del parámetro de derivación**) y puede aprobarse para el uso del agua de lavado. La frecuencia de las verificaciones debe ser relativa a la estabilidad del sistema, pero al menos al pre-comenzar, después a una frecuencia que asegure la disponibilidad de que el antimicrobiano es adecuado mientras el sistema está corriendo. Como guía mínima, una instalación de producto fresco cortado debe ser revisada cada 30 minutos, mientras los niveles de antimicrobianos en el agua de lavado del producto entero deben ser revisados cada hora. Las acciones correctivas también deben ser registradas. Estos pasos pueden ser cubiertos en el plan HACCP (p.e., sanitización del agua de túneles de lavado). Cualquier tratamiento de agua (p.e., cloro de osmosis inversa, luz UV, carbón activo) en la fuente (p.e., pozo, canal) debe ser monitoreada y se deben tener disponibles los registros.

Diario de Protección alimenticia, Vol. 74, No. 3, 2011, Pages 352–358

http://edocket.access.gpo.gov/cfr_2009/aprqr/pdf/21cfr173.315.pdf

<http://onfarmfoodsafety.org/wp-content/uploads/Chlorination-of-Water-for-Fluming-and-Cleaning-Fresh-Frutasy-Vegetales-y-Limpieza-de-Equipo.pdf>

UC Davis, <http://ucce.ucdavis.edu/files/datastore/234-406.pdf>

<http://search.nal.usda.gov/bitstream/10113/33618/1/IND44258766.pdf>

UC Davis, http://ucanr.edu/sites/GAP/news/Water_Disinfection/

<http://www.caleafygreens.ca.gov/sites/default/files/California%20LGMA%20metrics%2008%2026%2013%20%20Final.pdf>

http://www.unitedfresh.org/assets/Natl_Cantaloupe_Guidance_Feb_2013.pdf

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros que muestran que la concentración de la solución está fuera de los parámetros y sin la documentación adecuada de acciones correctivas.
- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los registros.
- Eventos únicos/aislados donde el cloro total siendo registrado cuando el cloro libre u ORP son más adecuados p.e., en sistemas de agua reciclada clorada.
- Eventos únicos/aislados de revisiones no llevadas a cabo a la frecuencia requerida.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de registros que muestran que la concentración de la solución está fuera de parámetros y sin la documentación adecuada de acciones correctivas.
- Numerosos eventos de errores u omisiones en los registros.
- Numerosos eventos donde cloro total siendo registrado cuando el cloro libre u ORP hubieran sido más adecuado p.e., en sistemas de agua reciclada clorada.

- Numerosos eventos de parámetros incorrectos siendo señalados.
- Numerosos eventos de revisiones no llevadas a cabo a la frecuencia requerida.
- No hay documentación que sustente la frecuencia del monitoreo que está siendo usada.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Análisis de agua/hielo y cambios de agua no son registrados.
- Concentraciones de la solución registradas sistemáticamente fuera de parámetros p.e., un sistema inestable (aún si existen acciones correctivas documentadas).
- Errores sistemáticos y omisiones en los registros.
- Cloro total ha sido registrado durante el sistema, cuando el libre de cloro u ORP debieron ser registrados p.e., sistemas de agua reciclada.
- Las frecuencias de revisiones sistemáticamente no cumplen los requisitos de antes de comenzar y durante las corridas de la producción.
- No hay evidencia de parámetros de antimicrobianos establecidos para el agua / parámetros incorrectos siendo usados.
- El sistema de paso único está en uso sin el empleo de antimicrobianos. **El auditor debe considerar si aplica la pregunta 2.18.05 y calificar un fallo automático en base al riesgo de contaminación cruzada.**
- El sistema de agua reciclada/re-utilizada está en uso sin el empleo de un antimicrobiano. **El auditor debe considerar si aplica la pregunta 2.18.05 y calificar un fallo automático en base al riesgo de contaminación cruzada.**

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 esparado?

Cumplimiento total (3 puntos): La compañía debe tener una hoja de registro para evaluar la concentración del sanitizante (solución) en las estaciones de herramientas inmersión de mano/zapato (donde aplique, ver tabla de aplicabilidad). La hoja de registro debe incluir concentración antimicrobiana (ppm) y la frecuencia de la verificación. Las soluciones registradas deben coincidir el tipo y graduación del sistema de prueba que esté siendo empleado. Una omisión consistiría en que se registre una concentración fuera de especificaciones pero no hay registro de acciones correctivas. Inmersiones de zapatos son requeridas en auditorías de procesamiento de producto fresco cortado y producto listo para comer (ver 2.19.13). En cualquier operación con herramientas de inmersión de mano/zapato es requerido mantener el registro del monitoreo (inmersiones incontroladas son un riesgo). Donde haya gel de manos o estaciones de rocío usando soluciones preparadas, debe haber registros de monitoreo indicando las estaciones que regularmente son verificadas para confirmar que las unidades están llenas y operacionales.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.
- Eventos únicos/aislados de inmersiones o estaciones omitidas de los registros.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.
- Numerosos eventos de inmersiones o estaciones omitidas de los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Falla en mantener registros

2.27.06: ¿Hay un programa para el conteo de cuchillos y herramientas manuales similares que se utilizan en el área de producción?

Cumplimiento total (3 puntos): Debe existir un programa de contabilización de cuchillos y productos para corte manual similares (p.e., tijeras, descorazonadores manuales, etc.) utilizados en las áreas de producción para recortar, etc., esto con el fin de identificar un potencial de contaminación del producto. Esto debe incluir los registros de inspección de superficies de corte a desgastarse así

como un inventario de las cantidades dentro/fuera de cada turno. Las herramientas manuales de producción deben permanecer en sitio bajo el control de la operación. La pregunta no aplica si los cuchillos u otras herramientas manuales no son empleados en el área de producción o para las herramientas de mantenimiento como llaves inglesas, destornilladores, etc.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los registros.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen registros de contabilización de herramientas.
- Las herramientas manuales para producción no permanecen bajo el control de la compañía p.e., los trabajadores se los llevan a casa.

2.27.07: ¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?

Cumplimiento total (5 puntos): Los departamentos que manejan producto son inspeccionados diariamente antes de comienzo de la operación. Esto debería ser el punto de partida para verificar que todos los problemas potenciales no sean una repetición en la finalización del registro de la sanitización diaria el cual es cubierto en 2.28.06. La revisión pre-operacional diaria debe incluir:

- Revisión del equipo para verificar su limpieza.
- Limpieza general de las áreas de almacenamiento y producción.
- Revisar que la línea de producción esté lista para comenzar de manera segura.
- Revisar que el personal cumpla con los requisitos de las BPM.
- Acciones correctivas en caso de no cumplimiento.

Básicamente una revisión de última hora de que todo está bien y que la producción puede comenzar. El uso de pruebas rápidas p.e., equipo de medición ATP, es algo que el auditor debe anotar en los comentarios y si son utilizados, el auditor debe verificar para asegurar que los resultados y acciones correctivas son registrados correctamente (ver pregunta 2.28.08).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.
- Repetición persistente de acciones correctivas sin solución a largo plazo.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Falla en mantener registros

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?

Cumplimiento Total (10 puntos): Se deben tener documentada una evaluación de riesgos de las instalaciones para identificar y controlar los peligros para la inocuidad con respecto a la ubicación de las instalaciones y uso de terrenos adyacentes p.e., actividad animal, actividad industrial, sitios de tratamiento de aguas residuales (aplicaciones de tierra, estanques de sedimentación) o cualquier otra fuente potencial de contaminación. Se deben seguir todas las leyes nacionales y locales con respecto al tratamiento de aguas residuales. Donde aplique se deberá tener en archivo el permiso para los sistemas de tratamiento de aguas residuales además de evidencia de inspecciones regulatorias y/o de tercería.

Una detallada evaluación de riesgos para una nueva planta debe haber sido llevada a cabo y **documentada**.

Un acercamiento:

- i) Identifique riesgos.
- ii) Determine quién puede ser lastimado y cómo
- ii) Evalúe los riesgos y decida las acciones para controlarlos
- iv) Documente hallazgos e implemente de acciones
- v) Revise y actualice las evaluaciones según sea necesario

http://www.fsc.go.jp/sonota/foodsafety_riskanalysis.pdf

<http://www.p2pays.org/ref%5C05/04874.pdf>

<http://water.epa.gov/infrastructure/watersecurity/>

http://water.epa.gov/infrastructure/sustain/upload/2009_05_26_waterinfrastructures_tools_si_watereum_primerforeffectiveutilities.pdf

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el análisis de riesgos.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en el análisis de riesgos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Múltiples errores sistemáticos en el análisis de riesgos.
- No se tienen documentados análisis de riesgos.

2.27.09: ¿Hay un certificado actualizado de inspección de los sistemas de prevención de reflujo a las líneas de agua de las instalaciones?

Cumplimiento total (3 puntos): Debe haber un dispositivo de prevención de reflujo en las principales líneas de agua que entran a las instalaciones y dispositivos de prevención de reflujo en líneas de individuales en las áreas de producción. Un inspector calificado (p.e., un plomero propiamente certificado) debe verificar el sistema de prevención de reflujo anualmente (a menos que exista un certificado con fecha de expiración). También se requiere que los pozos tengan dispositivos de prevención de reflujo para evitar la conexión cruzada o reflujo durante el primer bombeo o mantenimiento. Esta pregunta aplica aún si la legislación local/nacional no requiere este tipo de inspección/prueba. Si el tipo de válvula es una que no puede ser inspeccionada o probada entonces el auditado debe tener documentación que avale esto en sitio p.e., documentación del fabricante de la válvula

http://www.ccdeh.com/documents/doc_view/152-california-plan-check-guide-for-retail-food-facilities

<http://www.usc.edu/dept/fccchr/>

<http://www.mindspring.com/~loben/water.htm>

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- La última inspección y certificación fue llevada a cabo hace más de un año, pero no más de 18 meses atrás.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- La última inspección y certificación fue llevada a cabo hace más de un año, pero no más de 24 meses atrás.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La última inspección y certificación fue llevada a cabo hace más de 24 meses.
- No hay registros de inspección o certificación.

2.27.10: ¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas a las operaciones auditadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?

Cumplimiento Total (10 puntos): Se deben tener registros de las auditorías internas realizadas para cada operación en la frecuencia establecida en el programa. La frecuencia depende del tipo y tamaño de las operaciones; queda a discreción del auditor. Las plantas procesadoras deben tener idealmente una frecuencia mensual. Los empaques, cuartos fríos y operaciones de almacenamiento idealmente deben tener una frecuencia mensual pero si no es así entonces debe ser por lo menos trimestral.

Los registros deben incluir: fecha de la auditoría, nombre del auditor interno, justificación de las respuestas, detalle de cualquier deficiencia encontrada junto con las acciones correctivas tomadas. Se debe utilizar un listado de verificación para cada operación como material de apoyo para asegurar que la inspección cubra todas las áreas.

Deficiencia Menor (7 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de falta de seguimiento de acciones correctivas.
- Evento único/aislado(s) de registros faltantes o incompletos.
- Evento único/aislado(s) áreas o actividades faltantes en el programa de inspección.

Deficiencia Mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de falta de seguimiento de acciones correctivas.
- Numerosos eventos de registros faltantes o incompletos.
- La frecuencia de inspección no es adecuada en base al tipo de operaciones y actividades que requieren monitoreo.
- Numerosos eventos de áreas o actividades faltantes en el programa de inspección.

No conformidad (0 puntos) si:

- Falla sistemática en la conservación de registros.

Archivos de Mantenimiento y Sanitización

2.28.01: ¿Se tiene en la planta un programa y calendario documentados de mantenimiento preventivo?

Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber un programa formal de mantenimiento preventivo para todas las operaciones, incluyendo equipo de producción y auxiliar, instalaciones estructuras y empaques. Equipo incluye por ejemplo equipo de líneas de producción, equipo de enfriado, equipo de aire comprimido, equipo de tratamiento de aguas, etc. El programa de mantenimiento debe tener un calendario mostrando las inspecciones de rutina, lubricaciones, reemplazo de piezas, etc. con una frecuencia apropiada (diaria, semanal, mensual, etc.). Deben existir registros de terminación de mantenimiento preventivo. Todos los registros se guardan en archivo y organizan en una manera recuperable fácilmente (incluyendo cualquier sistema de base de datos). En operaciones complejas (p.e., procesadores de jugos), el auditor puede escoger piezas específicas de equipamiento para verificar los calendarios de mantenimiento planeados y registros terminados de las piezas de equipo elegidas.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros incompletos.
- Eventos únicos/aislados de piezas de equipo faltantes en el calendario.
- Mejoras menores son requeridas en el llenado u organización de los registros.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de registros incompletos.
- Numerosos eventos de piezas de equipo faltantes en el calendario.
- Los registros no son recuperados fácilmente y prácticas de llenado pobres.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay un programa.
- Falla sistemática en mantener registros.

2.28.02: ¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando que el trabajo fue finalizado?

Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber registros de reparaciones/órdenes de mantenimiento de servicio/órdenes de trabajo y terminación de trabajo. Este registro puede incluir: fecha/hora, equipo /área, razón del servicio requerido, quien lo requiere, a quien se informa, observaciones, fecha y firma cuando la reparación es completada. Los registros son archivados de una manera fácilmente recuperable.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros incompletos.
- Mejoras menores son requeridas en el llenado u organización de los registros.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de registros incompletos.
- Los registros no son recuperados fácilmente y prácticas de llenado pobres.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros en archivo.
- Falla sistemática en mantener registros.

2.28.03: ¿Hay registros que muestren, que el equipo es limpiado y sanitizado una vez que su mantenimiento ha sido completado?

Cumplimiento total (5 puntos): La compañía mantiene registros de todos los trabajos de mantenimiento y la firma de un trabajador designado para confirmar que el equipo ha sido sanitizado después que el trabajo de mantenimiento ha sido finalizado y antes de ser utilizado de nuevo. Si el equipo ha sido utilizado en el área de producción (en oposición a ser transferido al taller de mantenimiento), entonces el área que rodea el equipo recientemente en mantenimiento debe ser sanitizado también (registros de esta sanitización deben ser mantenidos).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Falla para mantener registros.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): La compañía debe tener un programa maestro de sanitización que cubra la instalación por completo incluyendo al equipo. El calendario debe establecer qué es lo que se limpiará y cuándo (con qué frecuencia). Las áreas deben incluir donde aplique, procesamiento, empaque, almacenamiento de producto, almacenamiento seco, áreas de desecho, sanitarios y áreas de descanso. Dentro de estos listados debe contenerse detalles como pisos, paredes, protectores de lámparas, tuberías, techos, evaporadores, bobinas de enfriado, charolas, líneas de desagüe y reservorios, equipo y partes de equipo y superficies; incluir vehículos de transporte interno (carretillas elevadoras, Bobcats, limpia pisos, levantadores de tarimas, etc.). Los limpia pisos deben ser mantenidos en buenas condiciones y limpiados para prevenir contaminación cruzada. Donde sea relevante, los cepillos y fisuras en el limpia pisos podría necesitar ser reemplazados o limpiados al moverse de un área de riesgo a otra. La entrega en sitio y camiones (shuttle) deben ser incluidos en los calendarios de sanitización, se deben tener Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización (POES) y registros de limpieza.

Calendarios de poca frecuencia p.e., semanales y en adelante, son usualmente creados por varias razones p.e., áreas de limpieza y equipo que no es limpiado diariamente, utilizando una técnica/química diferente de limpieza de la que es empleada en un calendario diario y/o realizando una limpieza más a "profundidad" en el equipo. Nótese que toda la limpieza mencionada en el

calendario debe ser cubierta en alguna parte de los procedimientos de limpieza y también en los registros de sanitización. El calendario debe conservarse en archivo y de manera accesible fácilmente.

El calendario maestro de sanitización debe incluir qué se limpiará y cuándo, p.e.,:

- Listado de áreas, equipo, vehículos de transporte interno, camiones de entrega interno, etc.
- La frecuencia de la limpieza (diario, semanal, mensual, en cuartos, anualmente, etc.)

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los calendarios p.e., áreas/equipo olvidados (incluyendo los vehículos de transporte interno, camiones de entregas en sitio) y/o no hay frecuencias establecidas.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones p.e., áreas/equipo olvidados (incluyendo los vehículos de transporte interno, camiones de entregas en sitio) y/o no hay frecuencias establecidas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay calendarios.
- Los calendarios existen pero no reflejan lo que realmente ocurre.

2.28.05: ¿Hay procedimientos escritos para la limpieza (POES; procedimientos de operación estándar de sanitización) de las instalaciones y de todo el equipo?

Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber procedimientos escritos de limpieza y sanitización para todas las áreas y equipo. Estos también son llamados Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización (POES). Esto incluye equipo de líneas de producción (llamado equipo y partes de equipo y superficies), pisos, paredes, cubiertas de lámparas, tuberías, techos, evaporadores, bobinas de enfriado, charolas, líneas de desagüe y reservorios, equipo de transporte interno (p.e., carretillas elevadoras, Bobcats donde las palas entran en contacto con ingredientes como hielo, pallet jacks, montacargas, limpia pisos, etc.) La entrega dentro del sitio y camiones deben ser incluidos en los calendarios de sanitización, se debe tener POES y registros de limpieza. Una superficie no puede ser propiamente sanitizada a menos que sea limpiada de manera efectiva. El uso de un sanitizante es requerido a menos que existan excepciones justificadas que estén completamente documentadas. Los procedimientos deben respetar la etiqueta (p.e., enjuague/no enjuague, tiempo de permanencia, etc.) y coincidir con las operaciones anotadas en el calendario maestro de sanitización (2.28.04) Estos procedimientos deben incluir: -

- Responsabilidad de la limpieza y métodos de limpieza
 - Artículo/área a ser limpiada
 - Frecuencia de la limpieza
 - Precauciones de seguridad (etiquetas, la seguridad del personal con respecto a los químicos, etc.)
 - Químico (nombre, dilución y requisitos de la temperatura del agua) y utensilios empleados
 - Procedimientos específicos de preparación con respecto a diluciones (a menos que se compren como listos para usarse) para químicos específicos o sanitizantes que están siendo utilizados e instrucciones de verificación y registros (donde sea apropiado)
 - Métodos de limpieza y sanitización detallados
 - Seguir el orden estándar:
 - 1.- Limpieza en seco (señale el equipo utilizado)
 - 2.- Enjuague (señale el equipo utilizado)
 - 3.- Limpieza (señale el equipo utilizado)
 - 4.- Enjuague (señale el equipo utilizado)
 - 5.- Sanitización (señale el equipo utilizado)
 - 6.- Enjuague (si la etiqueta así lo requiere)
 - Instrucciones especiales con respecto a la limpieza
 - Persona responsable
 - Registros de limpieza y responsabilidad de la verificación
 - Procedimientos de verificación (visuales, ATP, microbiológicos) y criterios de aceptación
- http://www.extension.org/pages/27405/industry-guidelines-to-prevent-contamination-from-listeria-monocytogenes#General_plant_sanitation

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento(s) único/aislado de errores y omisiones dentro de los POESs
- Eventos únicos/aislados de procedimientos omitidos para una pieza del equipo, vehículo de transporte interno o instalaciones.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores y omisiones dentro de los POESs
- Numerosos eventos de procedimientos omitidos para una pieza del equipo, vehículo de transporte interno o instalaciones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se han desarrollado procedimientos escritos.
- Los procedimientos existen pero no reflejan lo que en realidad ocurre.

2.28.06: ¿Se tienen registros de sanitización que muestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?

Cumplimiento total (5 puntos): La compañía tiene registros de sanitización que cubren el área de la instalación por completo y el equipo. Los registros son mantenidos en archivo y de fácil extracción. Los registros deben tener una revisión cruzada contra el programa maestro de sanitización (2.28.04) Registros de limpieza de poca frecuencia deben ser revisados. Los registros deben incluir:

- Fecha.
- Listado de áreas /equipo que ha/han sido limpiado (s).
- Responsabilidad individual y con firma por cada tarea completada.
- Verificación de la tarea completada.
- Cualquier desviación contra lo descrito en el POES

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros incompletos, discrepancias contra el calendario maestro de sanitización u otras omisiones.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de registros incompletos, discrepancias contra el calendario maestro de sanitización u otras omisiones.
- Ausencia de registros de limpieza de poca frecuencia

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros de sanitización.
- Registros de sanitización existen pero no reflejan lo que en realidad ocurre.

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, hidroenfriadores, máquinas productoras de hielo, etc.)?

Cumplimiento total (5 puntos). Donde las operaciones utilicen limpieza local (*clean in place por sus siglas en inglés CIP) p.e., como parte del proceso de limpieza de los sistemas de re-circulación de agua, túneles y bombas, se deben tener procedimientos detallados en el lugar. Estas actividades deben ser monitoreadas para asegurar que son efectivas y no son una fuente de contaminación de producto. El procedimiento de limpieza local (CIP) deberá estar detallado e incluir:

- Identificación del equipo a limpiarse.
- Frecuencia de la limpieza
- Precauciones de seguridad (etiquetas, la seguridad del personal con respecto a los químicos, etc.)
- Nombre del químico, requisitos de dilución y análisis de concentración
- Procedimientos específicos de preparación con respecto a diluciones (a menos que se compren como listos para usarse) para químicos específicos o sanitizantes que están siendo utilizados e instrucciones de verificación y registros (donde sea apropiado)
- Métodos de limpieza y sanitización detallados siguiendo el orden estándar:
 - 1.- Limpieza en seco (señale el equipo utilizado)

- 2.- Enjuague (señale el equipo utilizado)
- 3.- Limpieza (señale el equipo utilizado)
- 4.- Enjuague (señale el equipo utilizado)
- 5.- Sanitización (señale el equipo utilizado)
- 6.- Enjuague (si la etiqueta así lo requiere)
- Instrucciones especiales con respecto a la limpieza
- Persona responsable para cada actividad
- Registros de limpieza
- Procedimientos de verificación (visuales, ATP, microbiológicos) y criterios de aceptación
- Temperaturas requeridas para las diluciones de los químicos empleados
- Rangos, tiempos de exposición/ciclo requeridos para el proceso de CIP (clean in place, limpieza local)
- Detalles específicos sobre como los químicos re-circulados son drenados y enjuagados del sistema CIP (para evitar problemas de contaminación)

Los detalles en la etiqueta de los químicos, instrucciones del fabricante del equipo y reglas de seguridad de la compañía deben ser seguidos. Registros de la limpieza CIP deben conservarse.

*Clean In Place (CIP) – un procedimiento de limpieza de equipo que ocurre con todo el equipo dejado “en sitio” y un programa de limpieza que de alguna índole se lleva a cabo. Este proceso es algunas veces parte de un procedimiento más grande donde el equipo es parcialmente limpiado en alguna manera mientras aún está ensamblado y después desarmado para una limpieza más profunda antes de ser ensamblado de nuevo y después “enjuagado” por completo (limpieza local)

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Evento(s) único/aislado de errores y omisiones dentro de los POESs
- Eventos únicos/aislados de omisiones en el procedimiento o registros para una pieza del equipo o instalaciones.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores y omisiones dentro de los POESs
- Numerosos eventos de omisiones en el procedimiento o registros para una pieza del equipo o instalaciones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se han desarrollado procedimientos escritos.
- No hay registros.
- Los procedimientos existen pero no reflejan lo que en realidad ocurre

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?

Cumplimiento total (5 puntos): Las verificaciones rápidas post-sanitización p.e., el análisis de ATP (adenosin tri fosfato) provee un indicador instantáneo del estatus de la higiene de las superficies en contacto con producto al medir el ATP de los restos de comida, bacteria, levadura, hongo-ya sea vivos o muertos (p.e., toda la materia orgánica) por lo que da una medición de la efectividad de la limpieza. Debe existir un procedimiento detallado de la estrategia de muestreo, técnica de muestreo estandarizada incluyendo la ubicación de la muestra y el tiempo de muestreo y debe haber parámetros de pasa/no pasa. Por ejemplo, a detección de ATP no específico provee un confiable indicador de la eficiencia de la limpieza y el estatus de la higiene (por lo tanto es una buena herramienta pre-operacional) pero para el propósito de esta auditoría no es un reemplazo para el análisis específico microbiológico o para asegurar que las proteínas específicas alérgenas han sido removidas de la superficie de la producción. La aplicación de esta pregunta es similar a lo expuesto en la pregunta 2.30.01. Si hay superficies que no tienen contacto con el alimento, o productos/procesos son considerados como N/A empleando el criterio de 2.30.01, entonces N/A puede ser anotado. Idealmente, la incubación de pruebas rápidas de patógenos no ocurre en el lugar, donde si ocurra el auditado debe seguir las instrucciones del fabricante de las pruebas rápidas con respecto a su eliminación y se deben tener registros que muestren que se está llevando a cabo (uso de autoclave y calibración, concentración y duración del sanitizante, etc.)

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de equipo que no se encuentra en el calendario de hisopado, frecuencia incorrecta.
- Eventos únicos/aislados de un registro o registros mostrando cuentas altas con respecto al umbral pero no hay documentación de acción correctiva.
- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el proceso.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de equipo que no se encuentran dentro del calendario de hisopado, frecuencia incorrecta.
- El análisis es esporádico y no en bases calendarizadas.
- Numerosos registros mostrando cuentas altas con respecto al umbral pero no hay acciones correctivas documentadas.
- Numerosos eventos de errores u omisiones en el procedimiento.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros de equipo de análisis ATP.
- No hay procedimiento para una estrategia de muestreo, técnica o límites de referencia.

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)?

Cumplimiento total (5 puntos): Hay un registro que indica que los desagües de los pisos son limpiados diariamente en las áreas de empaque mojadas y áreas de procesamiento producto fresco cortado. Los drenajes de las áreas de almacenamiento húmedas deben ser limpiados diariamente. Los auditores deben usar su criterio cuando auditen instalaciones secas, pero la frecuencia mínima de la limpieza del drenaje debe ser semanal.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros incompletos u omisiones.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- El calendario de sanitización o registro no indica que los pisos y drenajes son limpiados; pero las condiciones sanitarias del piso y drenajes son revisadas cada día en la inspección pre-operacional
- Numerosos eventos de registros incompletos u omisiones.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay evidencia escrita (calendario o registro) de que los desagües de los pisos sean limpiados.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Los registros deben estar disponibles para verificar que a las unidades de enfriamiento se les da servicio y limpieza en bases calendarizadas. Dichos registros pueden incluir; registros de sanitización en sitio, registros de mantenimiento y los registros del contratista/facturas. Las notas de contratos, facturas etc., deben establecer claramente los servicios provistos así como cualquier otro registro. Una limpieza y servicio al menos una vez en los últimos 12 meses es un requisito mínimo, pero usualmente la frecuencia es mayor, especialmente en operaciones de alta humedad/húmedas y también en las unidades de enfriado que son conocidas por ensuciarse más rápido que otras, p.e., a un lado de puertas abiertas.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros.
- Falla en mantener registros.

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)?

Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber una política y procedimiento de vidrio y plástico quebradizo, el cual debe establecer: -

- Dónde se prohíbe el vidrio y dónde es permitido.
- La política debe establecer cómo los trabajadores deben reportar lentes rotos o perdidos o lentes de contacto y a quién reportar el incidente.
- Si ciertos artículos de vidrio son permitidos, entonces un registro del vidrio debe existir describiendo cada artículo, ubicación y cantidad. El registro de vidrio debe enlistar solamente artículos que no puedan ser reemplazados con un material menos peligroso. El registro del vidrio no deberá ser abusado al permitir artículos de vidrio en sitio que usualmente son vistos como pobres BPM p.e., permitiendo botellas de beber de vidrio en el área de producción, focos de luz de vidrio sin protección. Los artículos de vidrio registrados deben ser revisados de manera rutinaria (al menos mensualmente) para asegurar que no estén dañados/rotos, etc. Las revisiones deben ser documentadas.
- El procedimiento de quebradura de vidrio incluye el registro requerido de lo ocurrido, indicando lo que pasa al producto potencialmente afectado, registrar futuras acciones preventivas y especialmente dónde registrar los detalles del incidente p.e., en el registro NIIAC. (Incidentes Inusuales)
- El procedimiento de limpieza posterior a un rompimiento de vidrio debe indicar qué equipo utilizar e incluir revisiones de herramienta y botas procedimientos de descontaminación para asegurar que el vidrio roto no es transportado involuntariamente fuera del área.

Deficiencia menor (3 Puntos) si:

- La política carece de un elemento enlistado arriba.
- Eventos únicos/aislados donde detalles del rompimiento del vidrio no han sido registrados apropiadamente.
- Eventos únicos/aislados de artículos registrados de vidrio que no son revisados de manera rutinaria.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- La política carece de más de un elemento enlistado arriba.
- Numerosos eventos donde detalles del rompimiento del vidrio no han sido registrados apropiadamente.
- Numerosos eventos de artículos registrados de vidrio que no son revisados de manera rutinaria.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe una política.
- Ha habido un rompimiento de vidrio pero no existen registros.
- Fallas sistemáticas para revisar los artículos de vidrio registrados de manera rutinaria.

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 él se comprometan a cumplir con la política de inocuidad, higiene y salud?

Cumplimiento total (10 puntos): La compañía mantiene registros de entrenamiento de orientación de BPM (para nuevos contratados) con los temas cubiertos, nombre del capacitador y materiales usados y dados a los nuevos contratados. Se debe dar capacitación al personal nuevo previo a que empiecen a trabajar. Los materiales a entregarse a los nuevos contratados después del entrenamiento deben estar en el idioma relevante y cubrir reglas clave de BPM incluyendo reglas sobre lavado de manos, comida/bebida, fumar, reglas de vestimenta específicas, eventos de materia

extraña (incluyendo joyería, uñas postizas, esmalte de uñas, etc.), reglamento sobre cortadas/heridas y enfermedades, etc. El entrenamiento de inocuidad debe darse a todos los trabajadores que trabajan en las áreas de producción y almacenamiento, esto incluye trabajadores temporales y trabajadores subcontratados. Se le debe pedir a los trabajadores de nuevo ingreso que lean (en el idioma correspondiente), confirmen que comprenden y están de acuerdo en cumplir con la política de inocuidad de la compañía, así como en obedecer las reglas de salud e higiene según los requisitos de las BPM (p.e., que están libres de enfermedades que puedan ocasionar un riesgo de contaminación cruzada). Se debe tener en archivo una copia de la política de inocuidad firmada por los trabajadores y se les debe dar una copia a los mismos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores y omisiones en los registros o en la política de inocuidad, higiene y salud.
- Hasta tres puntos faltantes en el listado de requerimientos de BPM.
- Los materiales de entrenamiento y/o la política de inocuidad no están en los idiomas relevantes.
- El entrenamiento sí ocurrió; pero no se entregaron los materiales relevantes al entrenado después del entrenamiento.
- Se da entrenamiento, pero no antes de que inicien las labores de trabajo, pero si dentro de la primera semana.
- Eventos únicos/aislados de trabajadores que no fueron entrenados o que no firman el documento declarando que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores y omisiones en los registros o en la política de inocuidad, higiene y salud.
- Hasta tres puntos faltantes en el listado de requerimientos de BPM o no existe el listado de BPM.
- Numerosos casos de trabajadores que no firman de conformidad y cumplimiento de las políticas de higiene personal y salud.
- Se da entrenamiento, pero no antes de que inicien las labores de trabajo, pero si dentro del primer mes.
- Numerosos eventos de trabajadores que no han sido entrenados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros de entrenamiento o los trabajadores no están siendo entrenados.
- No se ha dado algún tipo de orientación específica o después de que algún trabajador ha estado trabajando por más de un mes.
- Falla para mantener registros.
- La compañía no tiene un documento para que los trabajadores firmen declarando que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.
- Falla sistemática de trabajadores que no firman el documento que declara que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): El auditado debe tener registros de capacitación educacional continua de inocuidad con lo siguiente definido claramente en la documentación: los temas cubiertos, los capacitadores y el material usado/dado. Deben existir los registros de trabajadores que asisten a cada sesión. El entrenamiento de inocuidad podría ser parte de otros eventos de entrenamiento, p.e., parte de entrenamiento ocupacional. Algún tipo de entrenamiento de inocuidad para los trabajadores debe ocurrir al menos trimestralmente, pero lo ideal es mensualmente. Se deben promover sesiones de entrenamiento anuales para repasar los conocimientos de inocuidad, pero no reemplazan el entrenamiento continuo más frecuente, a menos que se trate de una instalación de temporada corta, p.e., menos de tres meses de duración. La capacitación continua podría enfocarse en áreas claves, p.e., lavado de manos, comida y bebida, control de materia extraña, etc., quizá la explicación de problemas encontrados en auditorías recientes internas y externas, p.e., el uso de redes para barba, problemas de joyería, etc.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de registros que tienen errores o información incompleta, p.e., falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores, o materiales de información.
- El entrenamiento ha ocurrido pero en pocas ocasiones no se han llevado registros de asistencia completos y/o no todo el personal fue capacitado

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de registros que tienen errores o información incompleta, p.e., falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores o materiales de información.
- El entrenamiento ha ocurrido pero en muchas ocasiones no se han realizado registros de asistencia completos.
- Algunos temas clave, p.e., lavado de manos, han sido omitidos del entrenamiento.
- Solamente un entrenamiento de repaso anual ha ocurrido y la operación corre por más de 3 meses en el año.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Falla para mantener los registros. No existen registros de entrenamiento.
- Muchos de los temas importantes han sido omitidos del programa de capacitación, p.e., lavado de manos, reglas para comer/beber, políticas de joyería, etc.

2.29.03: ¿Existe un programa documentado de entrenamiento para los trabajadores de limpieza con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?

Cumplimiento total (5 puntos): El entrenamiento de sanitización debe asegurar que los trabajadores entiendan la importancia de la correcta sanitización; eficacia de la limpieza, cómo usar los químicos de limpieza y cómo entender los Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización. Idealmente el entrenamiento también debería incluir problemas de seguridad de los trabajadores, p.e., uso de equipo de protección personal, prevención de accidentes, qué hacer en caso de algún accidente, procedimientos para evitar riesgos eléctricos cuando se limpia, etc. El entrenamiento registrado debe ocurrir al menos cada 12 meses.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de formatos que tienen errores o información incompleta, p.e., falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores, o materiales de información.
- El entrenamiento ha ocurrido; pero en pocas ocasiones no se llevaron registros completos de asistencia y/o no todo el personal fue cubierto.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de formatos que tienen errores.
- Numerosos eventos de formatos que tienen errores o información incompleta, p.e., falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores, o materiales de información.
- El entrenamiento ha ocurrido; pero en muchas ocasiones no se llevaron registros completos de asistencia.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registro o no ha ocurrido entrenamiento.
- Falla para mantener los registros.

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).

Cumplimiento total (3 puntos). Deben existir procedimientos documentados que son comunicados a las personas que manipulan los alimentos, en éstos se les debe solicitar que reporten cualquier cortada, herida y/o enfermedades que puedan ser un riesgo de contaminación en la inocuidad del alimento. Los procedimientos deben señalar a quién se le hará el reporte de estos eventos, cómo se registrará el evento y las acciones debidas que se deben llevar a cabo para los diferentes casos. Los registros

del auditado deben verse como confidenciales es por eso que se debe aceptar una confirmación verbal.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el procedimiento.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en el procedimiento.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe en el lugar un procedimiento documentado.
- En el lugar existe un procedimiento pero no ha sido comunicado a las personas que manejan los alimentos.

2.29.05: ¿Se cuenta con procedimientos para el reporte de enfermedades y regreso al trabajo?

Cumplimiento total (3 puntos): Deben existir procedimientos documentados que son comunicados a las personas que manipulan los alimentos, en éstos se les debe solicitar que reporten cualquier cortada, herida y/o enfermedades que puedan ser un riesgo de contaminación en la inocuidad del alimento. Los procedimientos deben señalar a quién se le hará el reporte de estos eventos, cómo se registrará el evento y las acciones debidas que se deben llevar a cabo para los diferentes casos. Los registros del auditado deben verse como confidenciales es por eso que se debe aceptar una confirmación verbal.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el procedimiento.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en el procedimiento.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe en el lugar un procedimiento documentado.
- En el lugar existe un procedimiento pero no ha sido comunicado a las personas que manejan los alimentos.

2.29.06: ¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los trabajadores? (Se permite confirmación verbal)

Cumplimiento total (3 puntos): El auditado debe tener registros detallados de no cumplimiento y de acciones correctivas por trabajador. Los registros del auditado podrían ser vistos como confidenciales y por lo tanto se podrá llevar a cabo una confirmación verbal. Puede que haya un sistema de niveles, el cual incluye acciones disciplinarias verbales y acciones por escrito. Es posible que haya despido inmediato por falta grave.

Deficiencia menor (2 puntos) si:

- La opción de deficiencia menor existe pero de momento no existen buenos ejemplos conocidos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- El sistema disciplinario no es utilizado para violaciones de las BPM.

No cumplimiento (0 puntos)

- No hay registros o sistema disciplinario.

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?

Cumplimiento total (3 puntos): Todos los visitantes y contratistas deben firmar un registro en el que establezcan que obedecerán los reglamentos de la compañía con respecto a los requisitos de higiene personal y BPM (p.e., redes para el pelo, vestimenta/batas, lavado de manos, joyería, comer,

beber, fumar, etc.) y los requisitos de salud (p.e., que están libres de enfermedades que podrían representar un riesgo a la seguridad del alimento por riesgo de contaminación cruzada). Las reglas y políticas deben estar claramente establecidas en los lenguajes relevantes. Este requisito puede estar incluido en el libro de firma de visitas de entrada/salida.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de visitante (s) y contratista (s) no firmando un registro donde se establezca que van a cumplir con las operaciones de higiene personal y las políticas de salud.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de visitantes y contratistas no firmando un registro donde se establezca que van a cumplir con las operaciones de higiene personal y las políticas de salud
- La política no se encuentra en el (los) lenguaje (s) relevante de los visitantes/contratistas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- La compañía no tiene un formato registro para visitantes y contratistas para firmar donde se establezca que van a cumplir con las operaciones de higiene personal y las políticas de salud.
- Falla sistemática de visitantes y contratistas que no firman un registro donde se establezca que van a cumplir con las operaciones de higiene personal y las políticas de salud.

Registros de Pruebas/Análisis

2.30.01: ¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?

Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber registros de pruebas microbiológicas rutinarias en el equipo, para las instalaciones de producción y almacenaje en las que tienen un paso de lavado o que envuelve alta humedad en el almacén. Estos análisis deben ser diseñados para evaluar (de contacto con alimentos/de no contacto con alimentos) el proceso de sanitización del equipo. Las instalaciones de producción que requieren análisis deberán estar produciendo (o almacenando en el caso de los refrigeradores) artículos que son consumidos en estado crudo (sin cocinar, potencialmente listos para comer) y con cáscara comestible (p.e., duraznos, manzanas, cítricos, etc.) o de cáscara o corteza no comestibles (p.e., melones, papayas, mangos, aguacates, etc.). Mientras que la cáscara o corteza no pueda ser comestible en algunos productos, el método de manejo y/o preparación posee un riesgo que implica que dichos artículos sean considerados como “potencialmente listos para comerse”. Esta pregunta generalmente no aplica en los productos que requieran cocción p.e., papas y/o en los productos donde las capas externas no son utilizados como producto alimenticio en ninguna manera p.e., cebollas de almacenamiento, ajo, etc.; aunque los análisis en cualquier operación son en base a la evaluación del riesgo. Si existe alguna duda respecto a si un producto es de consumo crudo p.e., no cocido (p.e., arándanos, coles de Bruselas, espárragos, nueces de cáscara, etc.), entonces se asume que el consumo en crudo es llevado a cabo y el análisis es aplicable. La frecuencia de los análisis, cuando, donde y cual análisis debe estar relacionada a la evaluación del riesgo de la producción en cuestión. Como guía mínima, una instalación de producto de corte fresco debe estar llevando a cabo análisis semanales. Mientras que los productos de bajo riesgo p.e., manzanas, cítricos deben estar siendo analizados al menos mensualmente. Elegir dónde analizar, debe ser realizado al evaluar las piezas más importantes del equipo que podría necesitar analizarse, basándose en el riesgo y facilidad de limpieza. Si se detectan resultados fuera de especificaciones, entonces detalles completos de acciones correctivas deben ser anotados. Las operaciones de enfriamiento deben incluir inyectores de hielo, tuberías de aspersión (ambos mojado (hydro) y seco) en la rotación de análisis microbiano. El auditor debe anotar el tipo de análisis que se lleva a cabo, la frecuencia del análisis, nombre del laboratorio, el estado de los resultados y confirmación de registros de acciones correctivas donde aplique. Ver la tabla de aplicabilidad.

Sitio de Internet potencialmente útil:

<http://www.icmsf.org/>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de equipo faltante en el calendario de análisis, frecuencia incorrecta.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de equipo siendo olvidado del calendario de análisis, frecuencia incorrecta.
- El análisis es esporádico y no a base de calendarización.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Resultados registrados fuera de especificación (p.e., cuentas altas, resultados positivos en patógenos) y las acciones correctivas han sido documentadas inapropiadamente.
- No hay registros de análisis microbiológicos de equipo.

2.30.02: ¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea el equipo y el producto dentro de las instalaciones?

Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber registros de pruebas microbiológicas en el ambiente rutinarias, para las instalaciones de producción y almacenaje en las que tienen un paso de lavado o que envuelve alta humedad en el almacén. Estos análisis deben ser diseñados para evaluar el proceso de sanitización del equipo. Generalmente, las operaciones de producto utilizan pruebas del entorno de las áreas de producción y almacenamiento como *Listeria* spp. como un indicador para detectar anidamientos de especies patógenas como *Listeria monocytogenes*. Otros patógenos a considerar incluyen *Salmonella* spp., *E. coli* patógena, *Clostridium*, *Campylobacter*, *B.cereus*.

Las instalaciones de producción que requieren análisis deberán estar produciendo (o almacenando en el caso de los refrigeradores) artículos que son consumidos en estado crudo (sin cocinar, potencialmente listos para comer) y con cáscara comestible (p.e., duraznos, manzanas, cítricos, etc.) o de cáscara o corteza no comestibles (p.e., melones, papayas, mangos, aguacates, etc.). Mientras que la cáscara o corteza no pueda ser comestible en algunos productos, el método de manejo y/o preparación posee un riesgo que implica que dichos artículos sean considerados como "potencialmente listos para comerse". Esta pregunta generalmente no aplica en los productos que requieran cocción p.e., papas y/o en los productos donde las capas externas no son utilizados como producto alimenticio en ninguna manera p.e., cebollas de almacenamiento, ajo, etc.; aunque los análisis en cualquier operación deben ser en base al análisis de riesgo. Si existe alguna duda respecto a si un producto es de consumo crudo p.e., no cocido (p.e., arándanos, coles de Bruselas, espárragos, nueces de cáscara, etc.), entonces se asume que el consumo en crudo es llevado a cabo y el análisis es aplicable. La frecuencia de los análisis, cuando, donde y cual análisis, debe estar relacionada a la evaluación del riesgo de la producción en cuestión. Como guía mínima, una instalación de producto de corte fresco debe estar llevando a cabo análisis semanales. Mientras que los productos de bajo riesgo p.e., manzanas, cítricos deben estar siendo analizados al menos mensualmente. Elegir dónde analizar, debe ser realizado al evaluar las piezas más importantes del equipo que podría necesitar analizarse, basándose en el riesgo p.e., drenado, eventos de condensación, etc. Si se detectan resultados fuera de especificaciones, entonces detalles completos de acciones correctivas deben ser anotados. Las operaciones de enfriamiento deben incluir inyectores de hielo, tuberías de aspersión (ambos mojado (hydro) y seco) en la rotación de análisis microbiano. El auditor debe anotar el tipo de análisis que se lleva a cabo, la frecuencia del análisis, nombre del laboratorio, el estado de los resultados y confirmación de registros de acciones correctivas donde aplique. Ver la tabla de aplicabilidad.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de análisis ambientales que no se llevan a cabo con la frecuencia adecuada.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos análisis ambientales que no se llevan a cabo con la frecuencia adecuada o el muestreo es esporádico y no en base a la calendarización.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Resultados registrados fuera de especificaciones (p.e., cuentas altas, resultados positivos en patógenos) pero acciones correctivas documentadas inapropiadamente.
- No hay registros de análisis ambiental (el entorno).

2.30.03: ¿Se tienen análisis microbiológicos de rutina del agua usada en las instalaciones (muestreada dentro de las instalaciones)?

Cumplimiento total (10 puntos): Deben existir análisis microbiológicos de rutina en el agua empleada en la instalación para asegurar que cumple con los requerimientos microbiológicos de agua potable. La frecuencia de los análisis debe estar relacionada a la evaluación de riesgo de la producción involucrada

- Los procesadores de productos listos para comer (p.e., espinaca baby, mazananas rebanadas, etc.) deben de hacer análisis por lo menos mensualmente.
- Las instalaciones que tengan agua que entre en contacto con el producto (excluyendo productos que vayan a ser cocinados p.e., papas) es decir pasos de lavado, hidrogenado, etc. Deben realizar análisis trimestralmente.
- Por lo demás, la frecuencia mínima debe ser cada 12 meses.

Si existe alguna duda respecto a si un producto es de consumo crudo p.e., no cocido (p.e., arándanos, coles de bruselas, espárragos, nueces de cáscara, etc.), entonces se asume que el consumo en crudo es llevado a cabo y la frecuencia del análisis es aplicable. Las muestras de aguas deben ser tomadas dentro de la instalación para tener en cuenta los sitios de tubería, tanques de retención, etc. Muestras de agua municipal <http://www.epa.gov/safewater/dwinfo/index.html> sigue siendo buena información para tener, pero si no hay muestra en sitio, entonces esta pregunta debe ser evaluada como mayor. Los resultados del muestreo de agua para coliformes totales y/o *E. coli* deben cumplir con los requisitos de la US EPA para el agua de beber conforme a las especificaciones **microbiológicas** <http://www.epa.gov/safewater/mcl.html#mcls>. Si se encuentran resultados fuera de especificación, entonces deben anotarse detalles completos de las acciones correctivas.

Donde existan esquemas de la industria p.e., Leafy Greens Marketing Agreement (LGMA) [acuerdos de comercialización de verduras de hoja verde] o específicos requisitos legislativos son más altos que los requisitos de auditoría, los requisitos de mayor importancia deben ser seguidos y serán puntuados contra ellos. Por ejemplo, las reglas del LGMA requieren una muestra por fuente de agua, recolectada y analizada para *E. coli* genérica previo a su uso si >60 días desde el último análisis de la fuente de agua. Muestras adicionales deben ser recolectadas y analizadas al menos mensualmente durante su uso. Refiérase al sitio <http://www.caleafygreens.ca.gov/> para información adicional.

http://www.access.gpo.gov/nara/cfr/waisidx_02/40cfr141_02.html

<http://www.epa.gov/ogwdw/mdbp/dbpfr.pdf>

<http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2011-title40-vol23/pdf/CFR-2011-title40-vol23-part141.pdf>

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de análisis de agua no llevados a cabo con la frecuencia correcta.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Sólo existen registros disponibles de análisis de agua de la Junta de Agua Local.
- Más de un evento de análisis de agua no siendo llevado a cabo con la frecuencia correcta.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay resultados disponibles de análisis microbiológicos.
- El último análisis fue realizado hace más de 12 meses.
- **Un solo resultado microbiológico fuera de especificación sin las acciones correctivas apropiadas, el auditor debe considerar una potencial adulteración del producto ver 2.18.05, falla automática debido a la contaminación del producto.**

2.30.04: ¿Hay análisis microbiológicos de rutina del hielo utilizado en las instalaciones (ya sea producido de manera interna o comprado)?

- Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber análisis microbiológicos de rutina en el hielo utilizado en la instalación. La frecuencia de los análisis debe estar relacionada a la evaluación de riesgo de la producción.
- Los procesadores de productos listos para comer (p.e., espinaca baby, manzanas rebanadas, etc.) deben realizar análisis por lo menos mensualmente.

- Las instalaciones que tengan agua que entre en contacto con el producto (excluyendo productos que vayan a ser cocinados p.e., papas) es decir pasos de lavado, hidrogenfriado, etc. Deben realizar análisis trimestralmente.
- Por lo demás, la frecuencia mínima debe ser cada 12 meses.

Si existe alguna duda respecto a si un producto es de consumo crudo p.e., no cocido (p.e., arándanos, coles de bruselas, espárragos, nueces de cáscara, etc.), entonces se asume que el consumo en crudo es llevado a cabo y el análisis debe ser en base a la frecuencia aplicable. Las muestras de hielo deben ser tomadas del hielo que está siendo utilizado para tener en cuenta los sitios de tubería, tanques de retención, equipo para creación de hielo y almacenamiento de hielo, etc. Los resultados de los análisis de hielo para coliformes totales y/o *E. coli* deben cumplir con las especificaciones **microbiológicas** de agua de consumo de la US EPA <http://www.epa.gov/safewater/mcl.html#mcls>. Si se encuentran resultados fuera de especificación, entonces deben anotarse detalles completos de las acciones correctivas.

Si un auditado está adquiriendo hielo de un vendedor externo, los requisitos arriba descritos aún son válidos y el auditado debe obtener los resultados de los análisis para obtener el crédito total para esta pregunta, aunque algunos puntos serán otorgados por las cartas de garantía.

Donde existan esquemas de la industria p.e., Leafy Greens Marketing Agreement (LGMA) [acuerdos de comercialización de verduras de hoja verde] o los requisitos legislativos específicos son más estrictos que los requisitos de auditoría, entonces estos requisitos deben ser seguidos y serán evaluados contra ellos.

Deficiencia menor (3 puntos):

- Evento único de análisis de hielo no siendo llevado a cabo a la frecuencia correcta.

Deficiencia mayor (1 punto):

- Sólo existen registros disponibles de análisis de agua de la Junta de Agua Local.
- Más de un evento de análisis de agua no siendo llevado a cabo a la frecuencia correcta.
- Sólo una actual (fecha dentro de los últimos 12 meses) carta de garantía (para el hielo provisto externamente) está disponible.

No cumplimiento (0 puntos):

- No hay resultados de análisis microbiológicos disponibles.
- El último análisis fue realizado hace más de 12 meses.
- El hielo es utilizado de una fuente externa pero no hay una actual (fecha dentro de los últimos 12 meses) carta de garantía (y no hay análisis microbiológicos).
- **Un solo resultado microbiológico fuera de especificación sin las acciones correctivas apropiadas, el auditor debe considerar una potencial adulteración del producto ver 2.18.05, falla automática debido a la contaminación del producto.**

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?

Cumplimiento total (5 puntos): El aire comprimido utilizado en contacto directo con el producto, en áreas de contacto con el producto y en el interior del material de empaque debe estar libre de contaminantes. A menudo los compresores utilizan filtros de alta eficiencia con mallas de tamaño muy fino para proteger contra contaminación (lo cual debe ser parte del equipo de mantenimiento preventivo ver 2.28.02) tan cerca al punto de uso posible. Debe haber análisis microbiológicos de rutina del aire utilizado en las instalaciones. La frecuencia de prueba debe ser relacionada a la evaluación de riesgos de la producción, pero en una frecuencia mínima de una vez cada 12 meses. El análisis puede incluir pruebas microbiológicas (p.e., organismos indicadores) y contenido de humedad si ésta es un riesgo para el producto en operaciones secas que utilizan aire comprimido.

Sitios de Internet potencialmente útiles:

<http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/octobernovember-2014/food-safety-insider-rapid-micro-solutions/compressed-air-an-overlooked-source-of-contamination-in-the-food-industry/>
<http://www.airbestpractices.com/standards/food-grade-air>
<http://www.airbestpractices.com/industries/food/three-types-food-industry-compressed-air-systems>
http://www.iso.org/iso/catalogue_detail.htm?csnumber=31385

Deficiencia Menor (3 puntos) si:

- La evaluación del riesgo es incompleta (p.e., no está claro cómo fue determinada la frecuencia, un método fue dejado fuera de la evaluación de riesgos, etc.)

Deficiencia Mayor (1 punto)

- No se ha realizado una evaluación de riesgos para verificar la frecuencia de prueba, donde se tienen disponibles registros de análisis microbiológicos.

No cumplimiento (0 puntos)

- No hay registros
- No se han realizado análisis microbiológicos en los 12 meses anteriores.

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?

Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber registros que muestren las temperaturas del producto final después de ser procesados y/o previo a su despacho para bienes sensibles a la temperatura (registros de la temperatura del aire no son aceptables para esta pregunta-ver 2.31.03). Los registros deben mostrar que el producto no ha sido embarcado por encima de los requisitos de temperatura (especificaciones locales, especificaciones del comprador, requisitos de buenas prácticas o requisitos legales).

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros.

Deficiencia mayor (3 puntos)

- Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros.

No cumplimiento (0 puntos)

- No hay registros.
- Falla en mantener registros.

2.31.02: ¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque (si está refrigerado)?

Cumplimiento total (5 puntos): Deben existir registros de temperatura o impresiones de los registros de termómetros en archivo. No aplica si el cuarto de empaque/procesamiento no está refrigerado. El evento de uso de termómetros independientes de los termostatos y sistemas es cubierto en la [2.21.04](#).

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores o registros incompletos, incluyendo acciones correctivas.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores o registros incompletos, incluyendo acciones correctivas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay registros de temperatura en archivo (y el cuarto de procesamiento está refrigerado).

2.31.03: ¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?

Cumplimiento total (5 puntos): Deben existir registros de temperatura o impresiones de los registros de termómetros en archivo.

La temperatura de los cuartos fríos no debe exceder los 41 °F (5 °C), en donde se almacene productos que son sensibles a contaminación microbiológica como materia prima, ingredientes o productos p.e., tomate partido, melón partido, productos de hojas verdes*, germinado de alfalfa, etc. No aplica si hay productos que se almacenan a temperatura ambiental alta controlada, p.e., tomates enteros, plátanos, etc. El evento de uso de termómetros independientes de los termostatos y sistemas es cubierto en la 2.21.04.

*Aquellos productos de hoja verde que hayan sido partidos, rallados, rebanados, incluye lechuga romana, lechuga iceberg, hojas de lechuga, hoja de lechuga baby (es decir de producto inmaduro), mezcla de lechugas, espinacas, repollo, col rizada, arúgula y acelga; no incluye hierbas como cilantro y perejil. Las lechugas y otros vegetales de hoja verde que son cortados de su raíz en el campo y no pasan por otro proceso se consideran como productos agrícolas crudos y no están incluidos en la definición de “productos de hoja verde partidos” y por eso no se consideran alimentos potencialmente peligrosos que requieran tiempo/temperatura controlada para su seguridad (PHF/TCS por sus siglas en inglés) como lo definió el Código Alimenticio en el 2013.

<http://www.fda.gov/downloads/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/UCM374510.pdf>

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores o registros incompletos, incluyendo las acciones correctivas.
- Eventos únicos/aislados donde la temperatura excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de errores o registros incompletos, incluyendo las acciones correctivas.
- Numerosos eventos donde la temperatura excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe registro de temperaturas en archivo (y el cuarto de almacenamiento está refrigerado).
- Los registros muestran que la temperatura de manera sistemática excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.

2.31.04: ¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que éstos fueron pre-enfriados previo al embarque?

Cumplimiento total (5 puntos): Los lotes refrigerados no deben ser cargados en camiones que no han sido preenfriados antes de empezar a cargar. Se deben registrar las temperaturas programadas de los camiones con unidades de enfriamiento para asegurar que la unidad fue enfriada a la temperatura adecuada antes de la carga. Para confirmar que el camión ha sido enfriado y la unidad de enfriado está en buen estado debe haber un registro interno del camión verificando fugas, esto se puede realizar con un sensor de luz infrarroja o “prueba del tacto” para confirmar que el camión ha sido enfriado. Se deben registrar las acciones correctivas cuando se observe que los resultados están fuera de especificaciones. No aplica si los productos en tránsito no deben estar a temperaturas bajas controladas, p.e., cebollas. Se recomiendan los registros de temperatura y hora, especialmente para remolques en viajes largos, pero no deben formar parte de baja en la puntuación, ya que la decisión de usar registros de temperatura y hora se toma frecuentemente por los compradores, en lugar de por los auditados.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores, registros incompletos o que no se tienen (incluyendo la falta de acciones correctivas).
- Eventos únicos/aislados de temperaturas fuera de especificación sin registro de acciones correctivas.

Deficiencia mayor (1 punto) si.

- Numerosos eventos de errores, registros incompletos o que no se tienen (incluyendo la falta de acciones correctivas).
- Numerosos eventos de temperaturas fuera de especificación sin registro de acciones correctivas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay existen registros de temperatura en archivo.
- Falla sistemática en el registro de la temperatura de los camiones.

2.31.05: ¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?

Cumplimiento total (10 puntos): Deben existir registros de las condiciones sanitarias de los vehículos de embarque detallando la limpieza y/o mal olor. Las acciones correctivas deben ser detalladas. Esto puede ser indicado en el recibo de embarque. Los certificados de limpieza de los camiones se aceptan en la sección de sanitización para la pregunta, pero esto se debe realizar por cada camión contratado y con frecuencia regular para los vehículos propios. Aún con los certificados, se debe revisar la limpieza de los vehículos.

Deficiencia menor (7 puntos) si:

- Eventos únicos/aislados de errores, registros incompletos o faltantes.
- Eventos únicos/aislados de algún incidente en el que no se hayan detallado acciones correctivas.

Deficiencia mayor (3 puntos) si:

- Numerosos eventos de errores, registros incompletos o faltantes.
- Numerosos eventos de incidentes en el que no se hayan detallado acciones correctivas.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existen registros de las condiciones sanitarias en archivo.
- Evidencia sistemática de falta de registros de las condiciones sanitarias de los camiones.

Control de Alérgenos

2.32.01: ¿Se está libre de riesgos de manejo o almacén de alérgenos dentro de las áreas de producción y almacenamiento?

Cumplimiento Total (0 puntos): Si los procesos de producción incluyen el manipuleo de materiales que contienen alérgenos, entonces las siguientes preguntas deberán ser contestadas. Los alérgenos de mayor preocupación (también conocidos como los 8 principales) en E.U.A. son de trigo, huevos, leche, soya, crustáceos (mariscos), cacahuates, frutos secos y pescado. Los auditores y auditados deben revisar las legislaciones para ver si el país de producción o países a los que se exportará tienen listados diferentes de alérgenos, p.e., mostaza, apio y ajonjolí. Otros ingredientes sensibles que también se tendrían que investigar son sulfitos y color artificial FDC No. 5 (FDC por sus siglas en inglés Federal Food, Drug and Cosmetic Act). Si no hay manipuleo de alérgenos en el sitio entonces la respuesta a esta pregunta debe ser "SI", debe dar una explicación y las siguientes preguntas respecto a alérgenos deberán responderse como "N/A" (con una nota que refiera a la pregunta 2.32.01) Esta pregunta no está diseñada para cubrir alérgenos presentes en las áreas de descanso, máquinas expendedoras, alimentos del personal en las áreas de descanso, etc. Pero es ideal que los auditados hagan saber a sus trabajadores sobre los riesgos, especialmente cuando se realiza el entrenamiento sobre lavado de manos.

Sitios de Internet Potencialmente útiles:-

<http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/Allergens/default.htm>

<http://www.foodallergy.org/home>

Deficiencia menor (No hay deficiencia menor en esta pregunta).

Deficiencia mayor (No hay deficiencia mayor en esta pregunta).

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Se manejan y almacenan alérgenos dentro de las áreas de producción y almacenamiento.

2.32.02: ¿Se ha desarrollado un plan documentado para el manejo de alérgenos?

Cumplimiento total (5 puntos): Se ha desarrollado y documentado un plan para el manejo de alérgenos. El plan ofrece una visión general del manejo de las operaciones de control desde la adquisición de materias primas, recepción de la materia, almacenamiento de materias primas, la producción, el almacenamiento de productos terminados hasta el envío. El plan debe cubrir áreas tales como la forma en que se evalúan / mitigan los riesgos de alérgenos por proveedores, el etiquetado en el lugar, sanitización, el etiquetado, etc. Algunas facetas del plan de alérgenos son auditadas en el resto de las preguntas de esta sección.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- El plan carece de un elemento clave.
- Evento único/aislado de errores u omisiones en el plan.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- El plan carece de más de un elemento clave.
- Numerosos errores u omisiones en el plan.
- Falla de comunicación del plan a los trabajadores.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No existe un plan.

2.32.03: ¿Hay controles adecuados de almacenamiento (separación, identificación, etc.) que aseguren que los alérgenos no contaminen otros materiales?

Cumplimiento total (5 puntos): Los materiales alérgenos y materiales que contienen alérgenos deben almacenarse de tal manera que se evite contaminación cruzada con otros materiales. Los ingredientes y productos alergénicos deben estar físicamente separados de otros materiales, áreas de almacenamiento separadas es lo ideal y nunca deben almacenarse sobre otros materiales. Donde no sea posible almacenamientos separadas, entonces de deben almacenar los alérgenos juntos (p.e., leche y suero). Los alérgenos deben etiquetarse de la manera usual (códigos de rotación y lotes), pero también deben identificarse como alérgenos p.e., un código de color o etiquetado.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único de prácticas de almacenamiento impropio de alérgenos.
- Evento único de artículos alergénicos que no están etiquetados como alérgenos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Eventos aislados (no más de tres) de almacenamiento o manipulación impropia de alérgenos o donde no hay una adecuada separación física y delimitación en el cuarto.
- Más de uno pero menos de tres eventos de alérgenos que no están etiquetados como tal.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Los alérgenos se están almacenados junto con otros artículos de manera tal que pueden ocasionar un riesgo de contaminación cruzada.
- Numerosos eventos de almacenamiento o manipulación impropia o donde no hay una separación física o delimitación adecuada en el cuarto.

2.32.04: ¿Hay una línea de producción dedicada o una limpieza adecuada y procedimientos de producción para prevenir contaminación cruzada por alérgenos?

Cumplimiento Total (5 puntos): Las instalaciones idealmente deben tener equipo y líneas de producción destinadas para la producción de productos con ingredientes alergénicos. Si no se tienen líneas de producción independientes entonces se deben tener procedimientos escritos para evitar contaminación cruzada por alérgenos p.e., calendarización de producción de alimentos libres de alérgenos antes que los que contengan alérgenos, adicionar los ingredientes alérgenos lo más tarde posible en el proceso, calendarizar sanitización inmediata después de la producción de alimentos que contengan alérgenos. Se deben tener kits de prueba de alérgenos (donde sea posible para el

alérgeno en particular empleado) también se deben hacer verificaciones con el fin de revisar la sanitización después de que se usó un producto alérgeno.

Los alérgenos no deben entrar en contacto con productos no-alérgicos, especialmente los productos procesados que han sido lavados, partidos o tratados térmicamente. Se debe tener suficiente espacio de separación para evitar contaminación cruzada. Los trabajadores que manipulan productos alérgicos no deben manipular otros productos sin antes lavar sus manos, cambiar sus guantes, etc., pero también se debe considerar cambiar por completo toda la vestimenta protectora; idealmente los trabajadores solo deben dedicarse a la producción de productos alérgicos o a los no-alérgicos, pero no a ambos durante el mismo turno. Los utensilios, materiales de limpieza, vehículos internos, etc., no debe ser vectores de contaminación cruzada, idealmente se debe tener equipo codificado y áreas de almacenamiento para material alérgico y no-alérgico. Cuando no sea posible contar con equipo y utensilios independientes, entonces éstos deberán ser limpiados previo a su uso en materiales no alérgicos.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios/vehículos internos.
- Situaciones mínimas de proceso donde materiales alérgicos entran en contacto con las mismas áreas que los no-alérgicos, pero los productos no se tocan entre sí, es decir no hay riesgo de contaminación cruzada.
- Algunas situaciones de poco espacio donde el proceso se ve forzado a llevar material alérgico y no-alérgico a cierta proximidad.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de contaminación cruzada de alérgenos por trabajadores/utensilios.
- Serios problemas de flujo de proceso donde material alérgico puede potencialmente contaminar materiales no-alérgicos.
- Numerosos problemas de espacio donde el flujo del proceso fuerza a llevar material alérgico a cierta proximidad con material no alérgico.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- Eventos sistemáticos de contaminación cruzada por alérgenos a causa de trabajadores y/o utensilios.
- Problemas de flujo de proceso resultantes en contaminación severa de material no alérgico con material alérgico.

2.32.05: ¿Se identifican los utensilios y los contenedores de producto en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgenos?

Cumplimiento Total (5 puntos): Utensilios como palas, cuchillos, etc. deben codificarse con el fin de diferenciarlos entre los artículos con la producción de productos que contienen alérgenos y productos que no contienen alérgenos. Donde no sea posible tener utensilios y equipo independiente, entonces éstos se deben limpiar previo al uso con materiales no alérgico. Equipos sanitización por ejemplo almohadillas de limpieza, trapeadores, cepillos, etc. también deben ser codificados y separados, entre el equipo destinado a ser utilizado procesos o productos que contienen alérgenos y los que no contienen alérgenos. Los contenedores de producto deben ser codificados de manera similar, es decir un conjunto separado de contenedores para el producto que contiene alérgeno, esto incluye los bins de re-proceso.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de utensilios de proceso, contenedores no identificados (etiquetados o codificados con color) para diferenciar entre artículos asociados con la producción de alérgenos o productos que no contienen alérgenos.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de utensilios de proceso, contenedores no identificados (etiquetados o codificados con color) para diferenciar entre artículos asociados con la producción de alérgenos o productos que no contienen alérgenos.

- Los artículos son mezclados con otros artículos de tal manera que su estado es incierto y puede suceder un mal uso de éstos.

Non cumplimiento (0 puntos) si:

- Los utensilios o contenedores no están claramente identificados y separados.

2.32.06: ¿El manejo del re-proceso toma en cuenta los aspectos asociados con productos que contienen alergénicos?

Cumplimiento Total (5 puntos): El re-proceso de los productos que contienen alérgenos necesita estar estrictamente controlado. El re-proceso de alérgenos debe estar claramente etiquetado. El re-proceso de alérgenos debe almacenarse de manera separada del re-proceso de productos libres de alérgenos, materia prima y productos. El re-proceso de alérgenos solo debe usarse cuando productos que contienen alérgenos similares son empacados o procesados. Incluso la parte externa de empaques de condimentos que contienen alérgenos puede ser un riesgo, p.e una lechuga que estaba tocando un empaque de condimento, entonces ésta solo debe ser re-usada para productos que contienen alérgenos. Como todo el re-proceso, la rastreabilidad se debe mantener lo que significa que el uso de materiales de re-proceso debe estar correctamente registrado.

No aplica si no hay re-proceso o re-empaque:

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado (s) de un problema de manipuleo de re-proceso.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de problemas con el manipuleo de re-proceso.

No cumplimiento (0 puntos) si:

Se observan eventos sistemáticos de problemas de manipuleo de re-proceso.

2.32.07: ¿Están capacitados los trabajadores 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) y se tienen los registros de estas capacitaciones?

Cumplimiento Total (5 puntos): Los trabajadores deben tener conocimiento de lo que son los alérgenos, los efectos que causan en personas alérgicas, los alérgenos manipulados en el sitio, controles tomados en las instalaciones para prevenir contaminación cruzada por alérgenos. El entrenamiento debe incluir prácticas personales como; lavado de manos, cambio de ropa protectora y guantes, etc., cuando se muevan por las áreas de producción. Los operadores clave como personal de almacén, producción, diseñadores de etiquetas, etc. deben recibir entrenamiento específico. El entrenamiento debe ser continuo, registrado tanto para trabajadores existentes como para los de nuevo ingreso.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de errores u omisiones en los registros.
- Los materiales de entrenamiento no están en los idiomas correspondientes.
- Existe entrenamiento pero los materiales no se entregan después del entrenamiento.
- Existe entrenamiento, pero no antes de empezar a trabajar pero sí en la primer semana.
- Evento único/aislado(s) de trabajadores que no son capacitados.

Deficiencia mayor (1 punto) if:

- Numerosos eventos de errores u omisiones en los registros.
- Existe entrenamiento, pero no antes de empezar a trabajar pero sí en el primer mes.
- Numerosos eventos de trabajadores que no son capacitados.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No se tienen registros que señalen que los trabajadores reciben capacitación con respecto a alérgenos.
- No hay entrenamiento de alérgenos específicos o se da un mes después de que los trabajadores empiezan a trabajar.

- Falla en la conservación de los registros.

2.32.08: ¿Se etiquetan correctamente con respecto a alérgenos todos los productos manufacturados en la planta?

Cumplimiento Total (5 puntos): Los productos que contengan alérgenos deben claramente mostrar en la etiqueta que hay alérgenos asociados con el producto. Si los alérgenos forman parte de condimentos empacados agregados, estos alérgenos deben ser mencionados en el empaque principal. Si una operación produce productos que contienen alérgenos que serán usados como un ingrediente por un productor subsecuente, la documentación que va con el producto debe señalar el contenido de alérgenos y también de forma ideal la bolsa y los cartones deberán indicar que el producto contiene alérgenos. Si productos que no contienen alérgenos son producidos en un sitio donde se usan alérgenos, la gerencia debe considerar la posibilidad de contaminación cruzada por alérgenos y aplicar controles para prevenir dicha contaminación. Si hubiera duda sobre la adecuación de los controles (BPM), etc., entonces la gerencia deberá considerar utilizar la leyenda "puede contener" (o alguna similar) en los productos no alérgenos (esta es una última herramienta pero no debe remplazar a las BPM). El etiquetado debe cumplir con los lineamientos nacionales y locales.

Deficiencia menor (3 puntos) si:

- Evento único/aislado(s) de información faltante en los productos, empaques, ingredientes, adyuvantes de proceso, trabajo en proceso, etc.

Deficiencia mayor (1 punto) si:

- Numerosos eventos de información faltante de alérgenos en los productos, empaques, ingredientes, adyuvantes de proceso, trabajo en proceso, etc.

No cumplimiento (0 puntos) si:

- No hay información de alérgenos en productos, empaques, ingredientes, adyuvantes de proceso, trabajo en proceso, etc.

Sitio potencialmente útil:

<http://www.fda.gov/Food/IngredientsPackagingLabeling/FoodAllergens/default.htm>

Tabla de Aplicabilidad de la Auditoría de BPM Módulo 2

Esta tabla es sólo para guía. Las situaciones pueden variar dependiendo de los procesos, producto y propósito de su uso

	Auditoría/Producto	Ambiental Micro	Equipo Micro	Cofias /Redes para cabello	Delantales	Estaciones de inmersión de manos /Gel	Estaciones de inmersión calzado	Ejemplo de Productos
1	Auditoría de proceso (Listo para comer)	S	S	S	S	S	S	Ensalada cortada en fresco, fruta rebanada, germinados, champiñones rebanados, jugo, moras azules congeladas
2	Auditoría de empaque (potencialmente listo para comer)	S	S	S	S ¹	S	N	Enteros: tomates, manzanas, cítricos, aguacate, melón, arándanos, espárragos, hierbas.
3	Auditoría de empaque (requiere cocción)	N	N	S	N	N	N	Papas enteras lavadas
4	Auditoría de empaque (No lavado y/o tiene "cáscara" ² que no es parte integral del producto)	N	N	S	N	N	N	Cebollas enteras, ajo entero
5	Auditorías de Cuarto Frío y Almacén en Frío (con tubos de enfriamiento, enfriamiento de tipo hydrovac e inyección de hielo)	S	S	S	N	N	N	Brócoli empacado en campo
6	Auditorías de Almacenamiento y Distribución	S	N	N	N	N	N	

Nota

1 En empaque que lava producto el requerimiento de delantales o mandiles es una "obligación" después del paso de lavado, pero idealmente debe ser a través de toda la operación.

2 Cáscara no comestible es decir una superficie exterior de una fruta u hortaliza que no es comida o usada como una parte integral del producto, p.e., variedades de cebolla, ajo entero.

Y Aplicable, no usar N/A

N Generalmente N/A, si la operación lo ha implementado entonces DEBE evaluarse.