

primus **GFS**

2019

Un esquema de auditoría reconocida mundialmente para la inocuidad alimentaria por la Iniciativa Global para la Inocuidad Alimentaria (GFSI)

LISTA DE COMPROBACIÓN

PrimusGFS v3.1

MODULO 5

OPCIÓN BPM

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura



POWERED



CONNECTED



SMART



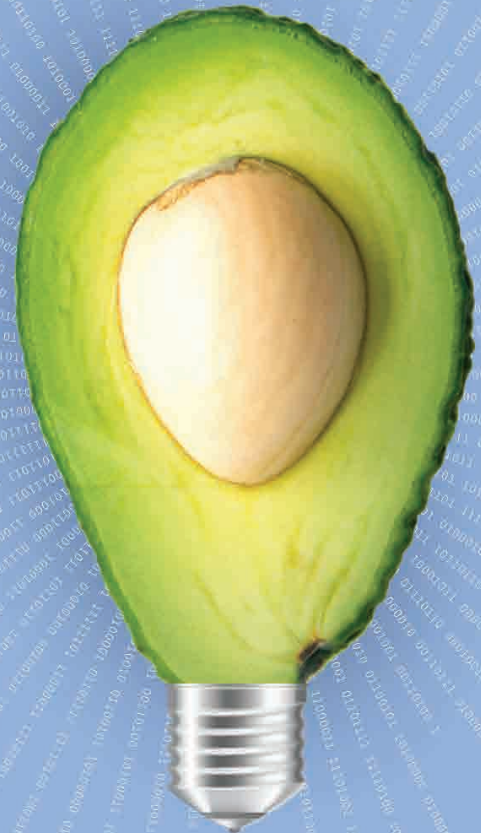
SUPPORTED



GLOBAL



RECOGNIZED



primusgfs.com | azzule.com



Powered by Azzule Systems



PrimusGFS v3.1

Lista de Comprobación

Módulo 5: Opción BPM

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura

(Secciones 5.01 a 5.18)

Este Módulo debe completarse para cada una de las operaciones de la instalación en el alcance de aplicación de la organización.

CONTACTO:

No dude en ponerse en contacto con nosotros por correo electrónico en **PrimusGFS@azzule.com** o por teléfono si tiene alguna pregunta o inquietud.

Santa Maria, California | United States of America | **+1-805-862-4219**

Culiacán, Sinaloa | Mexico | **+52-667-716-5037**

Viña del Mar | Chile | **+56-32-332-5045**

primusgfs.com | azzule.com

CUESTIONARIO DE INFORMACIÓN DE AUDITORÍA - OPERACIONES BPM

Tamaño de la Instalación: _____ <input type="checkbox"/> Pies Cuadrados <input type="checkbox"/> Metros Cuadrados		Número total de trabajadores de la operación: _____
Temporada: Desde el mes: ____ / ____ / _____ Al mes: ____ / ____ / _____		Máximo # de trabajadores durante la temporada alta: _____
<input type="checkbox"/> ¿Durante todo el año?		Número de líneas para la operación: _____
		Número de líneas utilizadas durante la auditoría: _____
País de destino para el producto		

Nombre Del Campo	Respuesta																														
Condiciones ambientales de la instalación:	<input type="checkbox"/> Sólo ambiente seco <input type="checkbox"/> Paso de lavado de productos sin agua reutilizada <input type="checkbox"/> Paso de lavado de producto húmedo con agua reutilizada <input type="checkbox"/> Almacenamiento con Humedad Alta-Mojada																														
¿Se usó algún antimicrobiano en el agua / hielo?	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> No																														
Si la respuesta es SI, ¿qué anti-microbiano fue usado en el agua/hielo? Si la respuesta es NO, continúe a la siguiente pregunta.	<input type="checkbox"/> Dióxido de cloro <input type="checkbox"/> Luz ultravioleta <input type="checkbox"/> Hipoclorito de calcio / Sodio <input type="checkbox"/> Ozono <input type="checkbox"/> Cloro acidificado <input type="checkbox"/> Otro: _____ <input type="checkbox"/> Ácido peroxiacético																														
¿Hay alérgenos presentes en la instalación?	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No																														
Si la respuesta es SI, ¿qué alérgenos están presentes en la instalación? Si la respuesta es NO, continúe a la siguiente pregunta.	<table border="0"> <tr> <td><input type="checkbox"/> Carne de res</td> <td><input type="checkbox"/> Caballa</td> <td><input type="checkbox"/> Camarón / Langostino</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Alforfón</td> <td><input type="checkbox"/> Mango</td> <td><input type="checkbox"/> Soya</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Apio</td> <td><input type="checkbox"/> Leche</td> <td><input type="checkbox"/> Calamar</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Granos de cereales con Gluten</td> <td><input type="checkbox"/> Mariscos Moluscos</td> <td><input type="checkbox"/> Sulfitos >= 10ppm</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Pollo</td> <td><input type="checkbox"/> Mostaza</td> <td><input type="checkbox"/> Tomate</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Cangrejo</td> <td><input type="checkbox"/> Durazno</td> <td><input type="checkbox"/> Nueces de árbol</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Mariscos Crustáceos</td> <td><input type="checkbox"/> Cacahuates</td> <td><input type="checkbox"/> Nuez de nogal</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Huevo</td> <td><input type="checkbox"/> Cerdo</td> <td><input type="checkbox"/> Trigo</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Pescado</td> <td><input type="checkbox"/> Jalea Real</td> <td><input type="checkbox"/> Otro: _____</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Lupino</td> <td><input type="checkbox"/> Sésamo</td> <td>_____</td> </tr> </table>	<input type="checkbox"/> Carne de res	<input type="checkbox"/> Caballa	<input type="checkbox"/> Camarón / Langostino	<input type="checkbox"/> Alforfón	<input type="checkbox"/> Mango	<input type="checkbox"/> Soya	<input type="checkbox"/> Apio	<input type="checkbox"/> Leche	<input type="checkbox"/> Calamar	<input type="checkbox"/> Granos de cereales con Gluten	<input type="checkbox"/> Mariscos Moluscos	<input type="checkbox"/> Sulfitos >= 10ppm	<input type="checkbox"/> Pollo	<input type="checkbox"/> Mostaza	<input type="checkbox"/> Tomate	<input type="checkbox"/> Cangrejo	<input type="checkbox"/> Durazno	<input type="checkbox"/> Nueces de árbol	<input type="checkbox"/> Mariscos Crustáceos	<input type="checkbox"/> Cacahuates	<input type="checkbox"/> Nuez de nogal	<input type="checkbox"/> Huevo	<input type="checkbox"/> Cerdo	<input type="checkbox"/> Trigo	<input type="checkbox"/> Pescado	<input type="checkbox"/> Jalea Real	<input type="checkbox"/> Otro: _____	<input type="checkbox"/> Lupino	<input type="checkbox"/> Sésamo	_____
<input type="checkbox"/> Carne de res	<input type="checkbox"/> Caballa	<input type="checkbox"/> Camarón / Langostino																													
<input type="checkbox"/> Alforfón	<input type="checkbox"/> Mango	<input type="checkbox"/> Soya																													
<input type="checkbox"/> Apio	<input type="checkbox"/> Leche	<input type="checkbox"/> Calamar																													
<input type="checkbox"/> Granos de cereales con Gluten	<input type="checkbox"/> Mariscos Moluscos	<input type="checkbox"/> Sulfitos >= 10ppm																													
<input type="checkbox"/> Pollo	<input type="checkbox"/> Mostaza	<input type="checkbox"/> Tomate																													
<input type="checkbox"/> Cangrejo	<input type="checkbox"/> Durazno	<input type="checkbox"/> Nueces de árbol																													
<input type="checkbox"/> Mariscos Crustáceos	<input type="checkbox"/> Cacahuates	<input type="checkbox"/> Nuez de nogal																													
<input type="checkbox"/> Huevo	<input type="checkbox"/> Cerdo	<input type="checkbox"/> Trigo																													
<input type="checkbox"/> Pescado	<input type="checkbox"/> Jalea Real	<input type="checkbox"/> Otro: _____																													
<input type="checkbox"/> Lupino	<input type="checkbox"/> Sésamo	_____																													
¿Se utiliza almacenamiento con control de temperatura?	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No																														
Uso del Agua:	<input type="checkbox"/> Municipal / Distrito <input type="checkbox"/> Agua superficial de flujo abierto <input type="checkbox"/> Pozo <input type="checkbox"/> Agua recuperada <input type="checkbox"/> Agua superficial que no fluye <input type="checkbox"/> Agua de embalse																														
¿Se utilizaron prácticas de enfriamiento?	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No																														
Si la respuesta es SI, ¿qué practicas de enfriamiento fueron usadas?	<input type="checkbox"/> Hydrovacío <input type="checkbox"/> Aire forzado <input type="checkbox"/> Hydroenfriador <input type="checkbox"/> Máquina de hielo <input type="checkbox"/> Tubo de vacío <input type="checkbox"/> Formación de hielo superior <input type="checkbox"/> Inyector de hielo <input type="checkbox"/> Otro: _____																														

BPM GENERAL			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.01.01	¿Hay una persona designada responsable del programa de inocuidad alimentaria de la operación?	10	
5.01.02	¿Están todos los químicos de limpieza y mantenimiento (pesticidas, desinfectantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de forma segura y están etiquetados correctamente?	15	
5.01.03	¿Los químicos de "grado alimenticio" y "grado no alimenticio" se manejan apropiadamente, de acuerdo con la etiqueta y se almacenan de manera controlada?	10	
5.01.04	¿Los carteles que respaldan las BPM se publicaron de forma adecuada?	10	
5.01.05	¿Se implementan los controles necesarios de defensa alimentaria en la operación?	10	
CONTROL DE PLAGAS			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.02.01	¿Los productos o ingredientes están libres de plagas (por ejemplo, insectos, roedores, pájaros, reptiles, mamíferos) o alguna evidencia de ellos? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
5.02.02	¿Los suministros de empaque están libres de plagas (por ejemplo, insectos, roedores, pájaros, reptiles, mamíferos) o alguna evidencia de ellos? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	

5.02.03	¿Las áreas de planta y almacenamiento están libres de plagas (por ejemplo, insectos, roedores, pájaros, reptiles, mamíferos) o alguna evidencia de ellos?	15	
5.02.04	¿Está el área fuera de la instalación libre de evidencia de actividad de plagas?	10	
5.02.05	¿Existe un programa efectivo de control de plagas? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
5.02.06	¿Los dispositivos de control de plagas están ubicados lejos de las materias primas, el trabajo en progreso, los ingredientes (incluido el agua y el hielo), los productos terminados y el empaquetado, y las trampas venenosas de cebo no se usan dentro de las instalaciones?	10	
5.02.07	¿Los dispositivos de control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan como monitoreados (o se escanean códigos de barras) de manera regular?	5	
5.02.08	¿Los dispositivos de control de plagas perimetrales del edificio interior y exterior son adecuados en cantidad y ubicación?	5	
5.02.09	¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro código (por ejemplo, código de barras)?	5	
5.02.10	¿Son efectivos todos los dispositivos de control de plagas y las trampas de cebo están aseguradas?	5	

ÁREAS DE ALMACENAMIENTO Y MATERIALES DE EMBALAJE

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.03.01	¿El diseño de las instalaciones garantiza la separación de ingredientes (incluido hielo), productos y embalajes almacenados para evitar la contaminación cruzada (esto incluye paletas de productos congelados almacenados sobre paletas de producto sin protección adecuada, así como cualquier problema de contaminación cruzada por alérgenos)?	15	
5.03.02	¿El área de almacenamiento está completamente cerrada?	10	
5.03.03	¿El uso de la instalación está restringido al almacenamiento de productos alimenticios?	5	
5.03.04	¿Los materiales rechazados o en espera están claramente identificados y separados de otros materiales?	10	
5.03.05	¿Los productos crudos, el trabajo en proceso, los ingredientes (incluido el agua y el hielo), los productos terminados y los envases que entran en contacto con alimentos están dentro de las tolerancias aceptadas para el deterioro y están libres de adulteración? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	15	
5.03.06	¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de estanterías, luces, techos, áreas del piso junto a las paredes y otras áreas de difícil acceso?	10	
5.03.07	¿Están los materiales (productos básicos, envases, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajos en progreso, etc.) debidamente marcados con códigos de rotación (fechas de recepción, fechas de fabricación, etc.)?	5	

5.03.08	¿Se rotan los materiales (productos básicos, envases, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajo en progreso, etc.) utilizando la política FIFO?	5	
5.03.09	¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas adecuadas para los productos almacenados?	10	
PRÁCTICAS OPERACIONALES			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.04.01	El flujo del proceso, el diseño de la instalación, el control del trabajador, el control de los utensilios, el uso interno del vehículo, etc., garantizan que los productos terminados (procesados) no estén contaminados por productos crudos (sin procesar)?	15	
5.04.02	¿Están todos los materiales expuestos (productos, empaques, etc.) protegidos de la contaminación del techo (por ejemplo, escaleras, motores, condensación, lubricantes, pasarelas, paneles sueltos, aislamiento, etc.)?	15	
5.04.03	¿Las áreas de producción están completamente cerradas?	15	
5.04.04	¿Las áreas de producción están limpias y bien mantenidas? Especialmente luces, conductos, ventiladores, áreas del piso, las paredes y el equipo, y otras áreas de difícil acceso?	15	
5.04.05	¿Todo el trabajo que se vuelve a hacer/re-empacar se maneja correctamente?	10	
5.04.06	¿Se examinan los ingredientes crudos antes del uso?	5	

5.04.07	¿Los productos terminados están codificados (envases de cartón y unidades) para el día de la producción?	5	
5.04.08	¿Están los métodos de control de materiales extraños (por ejemplo, detectores de metales, trampas metálicas, imanes, inspección visual, máquinas de rayos X, etc.) en su lugar y se someten a pruebas periódicas (cuando corresponda) para garantizar el funcionamiento correcto?	10	
5.04.09	¿Utiliza la instalación las tiras de prueba, los equipos de prueba o las sondas de prueba apropiados para verificar las concentraciones de productos químicos antimicrobianos (agua de contacto del producto, sanitizantes terminales, estaciones de inmersión, etc.) que se utilizan, están en condiciones operativas y se están utilizando correctamente?	15	
5.04.10	¿Las estaciones de lavado de manos son adecuadas en número y están ubicadas de forma adecuada para el acceso de los trabajadores y el uso de monitoreo?	15	
5.04.11	¿Las estaciones de lavado de manos funcionan correctamente, tienen agua a temperatura y presión adecuadas, están adecuadamente abastecidas (por ejemplo, toallas desechables, jabón sin perfume, etc.) y están restringidas solo para el lavado a mano?	15	
5.04.12	¿Las instalaciones sanitarias son adecuadas en cantidad y ubicación y están adecuadamente abastecidas (por ejemplo, papel higiénico, toallas desechables, jabón sin aroma, etc.)?	15	
5.04.13	¿Las estaciones de sanitización de manos secundarias (por ejemplo, dispensadores sin contacto) son adecuadas en número y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?	5	
5.04.14	¿Los limpia pies, las espumadoras o las estaciones de sanitización en polvo seco son adecuados en cantidad y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?	3	
5.04.15	¿Los contenedores de un solo uso se utilizan solo para dicho propósito y de esa forma prevenir la posible contaminación cruzada?	5	

5.04.16	¿Los recipientes reutilizables lavables o usados con un forro están claramente designados para el propósito específico (basura, producto sin procesar, producto terminado, nuevo trabajo, hielo, etc.) de manera que se previene la contaminación cruzada?	5	
5.04.17	¿Los dispositivos se utilizan para medir, regular o controlar la temperatura, el pH, la acidez, la actividad del agua y otras condiciones que afectan la inocuidad de los alimentos, funcionan correctamente y se mantienen adecuadamente?	3	
PRÁCTICAS DEL TRABAJADOR			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.05.01	¿Los trabajadores se lavan y desinfectan las manos antes de comenzar a trabajar todos los días, después de usar el baño, después de los descansos, antes de ponerse los guantes y cuando las manos pueden estar contaminadas?	15	
5.05.02	¿Las uñas de los trabajadores están limpias, cortas y sin esmalte de uñas?	5	
5.05.03	¿No hay señales de que haya trabajadores con quemaduras, llagas, heridas abiertas o que muestren signos de enfermedades transmitidas por los alimentos y que trabajen directa o indirectamente con los alimentos?	10	
5.05.04	¿Los trabajadores usan redes efectivas que contienen todo el cabello?	5	
5.05.05	¿La joyería está confinada a una alianza de boda sencilla y no se usan relojes?	5	
5.05.06	¿Todos los trabajadores usan prendas protectoras externas adecuadas para la operación (por ejemplo, ropa limpia apropiada , batas, delantales, mangas y guantes sin látex)?	5	

5.05.07	¿Se quitan los trabajadores las prendas protectoras externas (por ejemplo, batas, delantales, mangas y guantes) cuando están en descanso, antes de usar los inodoros y cuando se van a casa al final de su turno?	5	
5.05.08	¿Hay un área designada para que los trabajadores dejen prendas protectoras externas (por ejemplo, batas, delantales, mangas y guantes) cuando están en descanso y antes de usar los sanitarios?	5	
5.05.09	¿Los artículos personales de los trabajadores no se almacenan en las áreas de producción o almacenamiento de materiales?	5	
5.05.10	¿Está el fumar, comer, masticar y beber confinado a áreas designadas, y se prohíbe escupir en todas las áreas?	5	
5.05.11	¿El agua potable fresca es fácilmente accesible para los trabajadores?	10	
5.05.12	¿Se eliminan todos los artículos de la prenda (camisa, blusa, etc.) de los bolsillos superiores y no se usan artículos no seguros (por ejemplo, bolígrafos, gafas en la parte superior de la cabeza, dispositivos Bluetooth, etc.)?	3	
5.05.13	¿Los trabajadores reciben una identificación no reproducible (por ejemplo, tarjetas de identificación, tarjetas de identificación de la empresa, etc.)?	5	
5.05.14	¿Los botiquines de primeros auxilios están adecuadamente abastecidos y fácilmente disponibles en las instalaciones, y se utilizan bandas adhesivas azules?	5	

EQUIPO			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.06.01	¿Las superficies del equipo que está en contacto con los alimentos están libres de pintura descascarada, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (por ejemplo, cinta de embalar, hilo, cartón, etc.)?	15	
5.06.02	¿Las superficies de los equipos que no están en contacto con los alimentos están libres de pintura descascarada, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (por ejemplo, cinta de embalar, hilo, cartón, etc.)?	10	
5.06.03	¿El diseño, la ubicación y el estado del equipo de contacto con los alimentos (por ejemplo, superficies lisas, costuras de soldadura lisas, materiales no tóxicos, resistentes a la corrosión, sin madera u otros materiales absorbentes) facilitan la limpieza y el mantenimiento efectivo?	15	
5.06.04	¿Hay termómetros (independientes de las sondas de termostato) en todos los refrigeradores y congeladores?	5	
5.06.05	¿Los termómetros no son de vidrio y no contienen mercurio?	10	
LIMPIEZA DEL EQUIPO			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.07.01	¿Las superficies del equipo de contacto con alimentos están limpias?	15	
5.07.02	¿Las superficies del equipo que no está en contacto con los alimentos están limpias?	10	

5.07.03	¿Los artículos (contenedores, papeleras, etc.) que se usan para guardar o almacenar productos están limpios?	10	
5.07.04	Durante la limpieza, ¿los productos alimenticios y los materiales de embalaje están protegidos de la contaminación?	15	
5.07.05	¿Están las unidades de refrigeración, incluidas las bobinas en refrigeradores y congeladores, limpias y libres de hielo sucio y envejecido?	5	
5.07.06	¿Todos los ventiladores están libres de polvo y el techo frente a los ventiladores está libre de depósitos negros excesivos?	5	
5.07.07	¿Los equipos almacenados que no se usan a diario se almacenan en un estado limpio con las superficies en contacto con los alimentos protegidas y/o se retienen los horarios de limpieza de alguna manera, aunque no estén en uso?	10	
5.07.08	¿Todos los utensilios, mangueras y otros artículos que no se utilizan, se almacenan y limpian de manera que se evite la contaminación?	10	
5.07.09	¿Las herramientas de mantenimiento que se usan en las áreas de producción y almacenamiento de la instalación son limpias, sanitarias y libres de corrosión?	3	
5.07.10	¿Se eliminan los lubricantes y la grasa en exceso del equipo y se colocan recipientes de captura de lubricante cuando es necesario?	5	

LIMPIEZA GENERAL			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.08.01	¿Los derrames se limpian inmediatamente?	10	
5.08.02	¿Los residuos y la basura se eliminan con frecuencia de las áreas de producción y almacenamiento?	5	
5.08.03	¿Los drenajes del piso fluyen de una manera que evita la contaminación (por ejemplo, de áreas de alto a bajo riesgo, de alto riesgo directamente al sistema de drenaje), están cubiertos, parecen limpios, libres de olores y están bien mantenidos?	5	
5.08.04	¿Las áreas de alto nivel, incluidas las tuberías elevadas, los conductos, los ventiladores, etc., parecen estar limpias?	10	
5.08.05	¿Las cortinas plásticas de tira se mantienen en buenas condiciones, se mantienen limpias y montadas para que las puntas no toquen el piso?	5	
5.08.06	¿El equipo de protección personal (EPP) para el personal de sanitización cumple con los requisitos de las etiquetas para uso de los productos químicos, y está en buenas condiciones y almacenado para evitar la contaminación cruzada con materias primas, productos en proceso, ingredientes, productos terminados o envases?	3	
5.08.07	¿El equipo de limpieza se mantiene limpio y almacenado correctamente?	5	
5.08.08	¿Se ha identificado el equipo de limpieza para evitar posibles problemas de contaminación cruzada (por ejemplo, producción, mantenimiento, equipo de baño externo)?	10	

5.08.09	¿Todos los artículos utilizados para sanitización son apropiados para su propósito designado (por ejemplo, sin lana de acero, cerdas de metal, etc.)?	5	
5.08.10	¿Están limpias las instalaciones sanitarias y las estaciones de lavado de manos?	15	
5.08.11	¿Están limpias las instalaciones de descanso de los trabajadores, incluidos los microondas y los refrigeradores, y no tienen productos alimenticios podridos o vencidos?	5	
5.08.12	¿El taller de mantenimiento está organizado, con el equipo y los repuestos almacenados de forma prolija y ordenada?	5	
5.08.13	¿Los vehículos de transporte interno (por ejemplo, elevadores de horquilla, máquina bobcat, patín hidráulico, carros, limpiadores de pisos, etc.) están limpios, no emiten humos tóxicos y se usan de manera sanitaria?	5	
5.08.14	¿Los camiones de envío están limpios y en buenas condiciones?	5	
SITIO			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.09.01	¿Existe un plan del sitio que muestre la ubicación de las instalaciones, los sitios adyacentes, las carreteras, las fuentes de agua, las aguas pluviales, las aguas residuales y otras características relevantes?	5	
5.09.02	¿Hay un plano de planta de la instalación que muestre el diseño del edificio, las áreas de producción, las áreas de almacenamiento, las fuentes de agua y los accesorios, el diseño de los equipos y los patrones de flujo de tráfico?	5	

EDIFICIOS Y TERRENOS			
Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.10.01	¿Están todas las luces en la instalación, que podrían contaminar las materias primas, el trabajo en progreso, los ingredientes (incluido hielo), los productos terminados, los equipos o los envases, protegidos, recubiertos o son resistentes a trizaduras para proteger el producto de la contaminación en caso de rotura?	15	
5.10.02	¿La operación ha eliminado o controlado adecuadamente cualquier problema potencial de contaminación de metal, vidrio o plástico duro?	10	
5.10.03	¿Ha eliminado la instalación el uso de elementos o superficies de madera?	5	
5.10.04	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de producción y almacenamiento?	5	
5.10.05	¿La ventilación es adecuada para controlar el polvo, la condensación, los olores y los vapores?	10	
5.10.06	¿Están las superficies del piso en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que atrapen los desechos y son fáciles de limpiar?	10	
5.10.07	¿Los desagües del piso son necesarios para el drenaje y la limpieza?	5	
5.10.08	¿Están todos los puntos de entrada a las áreas de producción y almacenamiento protegidos para evitar la entrada de roedores y aves?	10	

5.10.09	¿Las puertas de los muelles están equipadas con amortiguadores/silenciadores para sellar contra los camiones en entornos de temperatura controlada?	3	
5.10.10	¿Se mantienen los niveladores de carga y los amortiguadores/silenciadores de carga en buenas condiciones, a prueba de plagas y libres de escombros?	3	
5.10.11	¿Las paredes exteriores están libres de agujeros para evitar las plagas y están diseñadas y protegidas las tuberías, conductos de ventilación y conductos de aire para evitar la entrada de plagas (por ejemplo, mediante el uso de malla fina)?	5	
5.10.12	¿Las paredes interiores y los techos están libres de grietas y hendiduras para evitar el refugio de plagas y permitir una sanitización adecuada?	5	
5.10.13	¿Se mantiene un perímetro interno de la pared de 18" (46 cm) dentro de la instalación, con acceso adecuado a estos perímetros de pared, lo que permite la inspección y limpieza?	5	
5.10.14	¿El área exterior se encuentra inmediatamente fuera de la instalación, incluidos los caminos, los patios y las áreas de estacionamiento, sin basura, malezas y agua estancada?	5	
5.10.15	¿Se están implementando medidas de control para el almacenamiento externo de equipos, tarimas, llantas, etc. (es decir, fuera del lodo, con los extremos de las tuberías tapados, apilados para evitar el refugio de plagas, lejos del perímetro del edificio)?	5	
5.10.16	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las tarimas sucias o rotas, y las tarimas rotas o sucias no están en uso?	5	
5.10.17	¿Está limpio el área alrededor del contenedor de basura/camión de servicio/basurero?	3	

5.10.18	¿Los recipientes de basura y los contenedores de basura están cubiertos o cerrados?	5	
5.10.19	¿Están todas las líneas de agua protegidas contra el reflujo del sifón?	5	
5.10.20	¿El laboratorio en el sitio está completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	5	

ARCHIVOS QUÍMICOS

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.11.01	¿Hay copias de todas las Hojas de Datos de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) archivadas y totalmente accesibles en todo momento con índices claros?	5	
5.11.02	¿Hay copias de etiquetas de muestras para uso químico, donde no se puede acceder inmediatamente a la etiqueta completa (por ejemplo, productos químicos para roedores, desinfectantes de productos)?	5	
5.11.03	¿Existen registros de inventario de sustancias químicas, incluidos pesticidas, fertilizantes y productos químicos de limpieza y sanitización?	3	
5.11.04	¿Existen Procedimientos Operativos Estándar (POE) específicos para el monitoreo/prueba y cambio de sistemas de agua recirculados y por lotes (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) y pruebas de sistemas de agua de un solo paso?	10	

DOCUMENTACIÓN DE CONTROL DE PLAGAS

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.12.01	¿Existe un programa documentado de control de plagas que detalla el alcance del programa, las plagas objetivo y la frecuencia de los controles, incluyendo una copia del contrato con la empresa de exterminio (si se utiliza), licencias/capacitación de Operador de Control de Plagas (si se usan cebos) y documentos del seguro?	15	
5.12.02	¿Hay un dibujo esquemático/plano de la instalación que muestre las ubicaciones numeradas de todos los dispositivos de control de plagas (por ejemplo, trampas para roedores, estaciones de cebo, trampas de luz para insectos, etc.) tanto dentro como fuera de la instalación?	10	
5.12.03	¿Se crean informes de servicio para las verificaciones de control de plagas que detallan los registros de inspección, los registros de la aplicación y las acciones correctivas de los problemas observados (internos y/o contractados)?	10	

REGISTROS DE MONITOREO DE OPERACIONES

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.13.01	¿Existen registros de inspección para los productos entrantes (por ejemplo, materias primas, ingredientes y materiales de embalaje)?	5	
5.13.02	¿Hay registros de inspección en remolques entrantes (y otras formas de transporte) para roedores e insectos, limpieza, agujeros y control de temperatura del remolque (para alimentos que requieren control de temperatura para seguridad y/o según lo requerido por las especificaciones del comprador)?	10	
5.13.03	¿Existen registros para las actividades necesarias de monitoreo del proceso (ej. pH, temperatura del agua vs. temperatura del producto, detección de metales, rayos X, etiquetado, procesos de calentamiento, procesos de reducción/muerte, pesticidas pos-cosecha (por ejemplo, fungicidas, encerado, etc.), control de la actividad del agua, secado, etc.), mostrando, por ejemplo, frecuencias de monitoreo, resultados y, cuando sea necesario, las acciones correctivas?	10	

5.13.04	¿Existen registros (con acciones correctivas) que muestren pruebas de resistencia antimicrobiana (por ejemplo, cloro libre, ORP, ácido peroxiacético) prueba de resistencia de soluciones de hielo y agua en contacto con el producto antes de la puesta en marcha y durante toda la producción?	10	
5.13.05	¿Existen registros de monitoreo y/o prueba visual y cambio de sistemas de agua recirculados y discontinuos (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) para la acumulación de material orgánico (turbidez)?	5	
5.13.06	¿Existen registros (con acciones correctivas) que muestren las pruebas de resistencia a los antimicrobianos de las estaciones de mano/pie/herramienta de inmersión, y hay registros de inventario y reabastecimiento para las estaciones de gel y de pulverización?	3	
5.13.07	¿Existe un programa de rendición de cuentas de herramientas para cuchillos y herramientas de corte similares utilizadas en el área de producción?	3	
5.13.08	¿Hay un registro de inspección previa a la operación?	10	
5.13.09	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos documentada para garantizar que se identifiquen y controlen los riesgos de inocuidad alimentaria relevantes para la ubicación de la instalación y el uso de la tierra adyacente?	10	
5.13.10	¿Existe un certificado de inspección actual (o registro similar) para las asambleas de prevención de reflujo en las líneas de agua en la instalación?	3	
5.13.11	¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?	15	

ARCHIVOS DE MANTENIMIENTO Y SANITIZACIÓN

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.14.01	¿La instalación tiene un programa de mantenimiento preventivo y un horario documentado?	10	
5.14.02	¿Hay registros de trabajos de mantención y reparaciones y son estos firmados cuando se finaliza el trabajo?	10	
5.14.03	¿Hay registros que demuestren que el equipo se limpia y desinfecta correctamente después de que se haya completado el trabajo de mantenimiento y reparación?	5	
5.14.04	¿Existe un cronograma de limpieza por escrito (Programa Maestro de Sanitización) que muestra qué y dónde debe limpiarse y con qué frecuencia?	10	
5.14.05	¿Existen procedimientos escritos de limpieza y sanitización (Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización) para la instalación y todo el equipo?	10	
5.14.06	¿Hay registros de limpieza y sanitización en el archivo que muestran lo que se hizo, cuándo y por quién?	10	
5.14.07	¿Hay registros que muestren la verificación de las concentraciones químicas de limpieza y desinfección?	5	
5.14.08	¿Existen procedimientos documentados y registros de finalización para las actividades de limpieza in situ (CIP) (por ejemplo, limpieza de sistemas de agua de recirculación como canales de lavado, inyectores de hielo, enfriadores hidráulicos, máquinas de hielo, etc.), cuando corresponda?	10	

5.14.09	¿Existe un programa de rutina y un procedimiento por escrito para verificar la efectividad de la sanitización mediante controles rápidos posteriores a la sanitización (por ejemplo, mediciones de ATP, proteínas específicas de alérgenos)?	15	
5.14.10	¿Hay registros de sanitización en el archivo que indiquen que los desagües del piso se limpian regularmente (mínimo todos los días en las áreas de producción húmedas y recién cortadas)?	10	
5.14.11	¿Existen registros que muestren que los filtros en el aire acondicionado, la ventilación y las unidades de filtración de aire se limpian y reemplazan regularmente?	5	
5.14.12	¿Existen registros que muestren que las unidades de enfriamiento reciben servicio de mantenimiento y se limpian al menos cada 12 meses o con mayor frecuencia según sea necesario?	10	
5.14.13	¿Existe un procedimiento documentado de manejo de vidrio y plástico quebradizo (que incluya vidrio de la empresa y política de plástico quebradizo, procedimiento de rotura de vidrio y, cuando sea necesario, un registro de vidrio)?	10	

DOCUMENTACIÓN DEL TRABAJADOR

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.15.01	¿Existen registros de la capacitación de orientación de inocuidad alimentaria (BPM), para nuevos trabajadores, (con temas cubiertos y asistentes) y están todos los trabajadores obligados a firmar la política de higiene e inocuidad alimentaria de la compañía?	10	
5.15.02	¿Hay registros de la capacitación continua en educación sobre inocuidad alimentaria de los trabajadores, incluidos los temas tratados, los asistentes, etc.?	10	
5.15.03	¿Existe un programa de capacitación documentado con registros de capacitación para los trabajadores de sanitización, incluidas las buenas prácticas y los detalles sobre el uso de productos químicos?	5	

5.15.04	¿Existen procedimientos escritos y comunicados que exijan que los manipuladores de alimentos informen sobre cortes o rozaduras y/o si sufren alguna enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación para los productos que se producen, y requisitos para regresar al trabajo? (En países con leyes de confidencialidad/privacidad de la salud, por ejemplo, EE. UU., los auditores pueden consultar el procedimiento/política, pero no los registros reales).	10	
5.15.05	¿Existen registros de incumplimiento de inocuidad alimentaria de los trabajadores y acciones correctivas asociadas (incluidos los registros de reentrenamiento)?	3	
5.15.06	¿Los visitantes y contratistas deben firmar un registro que indique que cumplirán con los requisitos de higiene personal y salud de las operaciones?	3	

TESTEO

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.16.01	¿Existe un programa de pruebas microbiológicas científicamente válido, basado en riesgos, que puede incluir pruebas de patógenos y detalles del diseño del programa (enfoque zonal, superficies en contacto con alimentos/no contacto con alimentos, agua de irrigación de brotes, prueba & mantenimiento, agua, hielo, etc.), justificación para organismos testeados, procedimientos de muestreo y testeo (superficies, agua, producto, ingredientes, etc.), tiempo y frecuencia de las pruebas, la metodología de prueba, el laboratorio que realiza las pruebas y niveles aceptables de resultados/umbral para cada organismo?	15	
5.16.02	¿Existen registros de resultados de pruebas microbiológicas ambientales y las pruebas cumplen con los requisitos del programa?	15	
5.16.03	¿Existen registros de pruebas microbiológicas sobre el agua utilizada en la instalación (muestreada desde dentro de la instalación) y la prueba cumple con los requisitos del programa?	15	

5.16.04	¿Existen registros de pruebas microbiológicas en el hielo utilizado en la instalación (ya sea producido internamente o comprado) y la prueba cumple con los requisitos del programa?	15	
5.16.05	¿Existen registros de pruebas realizadas con aire comprimido u otros gases introducidos mecánicamente que se usan directamente en alimentos y superficies en contacto con alimentos y cumplen las pruebas con los requisitos del programa?	5	
5.16.06	¿Existen registros de otras pruebas (por ejemplo, agua de riego de brotes, productos, ingredientes crudos, etc.) que se realizan por algún motivo (por ejemplo, requisitos del cliente, buenas prácticas, requisitos reglamentarios) y cumple las pruebas con los requisitos del programa?	15	
5.16.07	¿Existen procedimientos de acción correctiva basados en riesgos para cuando se reciben resultados de pruebas inaceptables, que describen los pasos a seguir, se asignan responsabilidades para tomar esos pasos y se aseguran de identificar la causa (por ejemplo, análisis de causa raíz) y se corrigen para minimizar el potencial de contaminación del producto?	10	
5.16.08	¿Existen registros de acciones correctivas tomadas después de resultados de prueba inadecuados que describen los pasos tomados, la responsabilidad de tomar esos pasos y las medidas tomadas para garantizar que la causa de la contaminación ha sido identificada y corregida?	15	
5.16.09	Cuando las pruebas relacionadas con la inocuidad de los alimentos se realizan internamente, ¿existe un manual de garantía de calidad de laboratorio con protocolos y métodos de prueba validados, evidencia de capacitación relacionada con los protocolos de recolección y prueba de muestras y registros de resultados relevantes?	10	

ALMACENAMIENTO CONTROLADO POR TEMPERATURA & REGISTROS DE DISTRIBUCIÓN

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.17.01	¿Existen registros de las comprobaciones de temperatura del producto final para productos sensibles a la temperatura?	10	
5.17.02	¿Hay registros de temperatura para el área de producción (si está refrigerado)?	5	

5.17.03	¿Hay registros de temperatura para salas de almacenamiento?	5	
5.17.04	¿Existe un procedimiento documentado para controlar la temperatura del remolque del camión antes del envío?	5	
5.17.05	¿Hay registros de revisiones de temperatura del tráiler del camión de transporte (u otros sistemas de transporte), que indiquen los ajustes de temperatura del remolque del camión y que el remolque del camión se preenfrió antes de la carga?	5	
5.17.06	¿Existe un procedimiento documentado para revisar la condición sanitaria de los remolques de camiones que transportarán el producto?	5	
5.17.07	¿Hay registros de condiciones sanitarias para el envío de remolques de camiones (u otros sistemas de transporte)?	5	

CONTROL DE ALÉRGENOS

Número	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
5.18.01	¿No hay riesgos de alérgenos manipulados o almacenados dentro de las áreas de producción y almacenamiento?	0	
5.18.02	¿Se ha desarrollado un plan de manejo de alérgenos documentado?	5	
5.18.03	¿Hay controles de almacenamiento adecuados (por ejemplo, separación, identificación, etc.) que aseguren que los alérgenos no contaminen otros materiales?	5	

5.18.04	¿Existe una línea de producción de alérgenos específica o procedimientos adecuados de limpieza y producción que eviten la contaminación cruzada por alérgenos?	5	
5.18.05	¿Se identifican los utensilios y los recipientes de almacenamiento en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgenos?	5	
5.18.06	¿El tratamiento de reelaboración tiene en cuenta los problemas asociados con los productos que contienen alérgenos?	5	
5.18.07	¿Los trabajadores están entrenados con respecto a los riesgos de alérgenos y los controles de contaminación cruzada de alérgenos de las instalaciones (incluido el lavado de manos entre tiradas de producción) y hay registros de este entrenamiento de alérgenos?	5	
5.18.08	¿Las prácticas de los trabajadores son adecuadas y se siguen para proteger contra el contacto cruzado de alérgenos y contra la contaminación de los alimentos?	5	
5.18.09	¿Todos los productos fabricados en el sitio están etiquetados correctamente con respecto a los alérgenos?	5	

Cuando existan leyes, directrices específicas de productos básicos y/o recomendaciones de buenas prácticas y se deriven de una fuente acreditada, se deberán utilizar estas prácticas y parámetros. Los usuarios de auditoría deberían permitir un grado de asociación de riesgo si no se han documentado las leyes, directrices, buenas prácticas, etc.