

[View in English](#)

Operación: Empaque	No. de Registro CB PLc-PGFS-4863-1	PrimusGFS
Reporte Final de Auditoría	# Auditoría 34642	Version 1.6 – Feb 10
Reporte de resumen de Auditoría	Auditado por PrimusLabs	
Organización:	AGRICOLA PAPAPO SPR DE RI Contacto(s): VICTOR IBARRA Dirección: A UN COSTADO ESC PRIMARIA RIGOBERTO AGUILAR 81223 Ubicación: San Miguel Zapotitlan, Sinaloa, Mexico Teléfono: 6688129958	
Empaque:	EMPAQUE MANGO FRESCO Contacto: VICTOR IBARRA Ubicación: A UN COSTADO DE ESC PRIMARIA RIGOBERTO AGUILAR San Miguel Zapotitlan, Sinaloa, Mexico	
Distribuidor:	AGRICOLA PAPAPO SPR DE RI	
Tipo de Operación:	Empaque En esta auditoria se revisaron: área de recepción, área de proceso, almacenes, instalaciones sanitarias, personal y registros. El día de la auditoria la planta tenia alrededor de 100 empleados laborando. Esta operación recibe mango de ranchos de la misma empresa, contaba con 8 linea de empackado (solo se observaron 2 lineas trabajando) y 2 linea de lavado y selección (solo se observó una linea funcionando), en las cuales el producto (mango) es lavado por aspersión (sin re-circulación), clasificado, descargado en la lineas de empackado, encerado, empackado, etiquetado, paletizado y almacenado para su posterior envío.	
Alcance de la Auditoría:		
Fecha de Inicio de Auditoría:	03/07/2013 09:15	
Fecha fin de Auditoría:	03/07/2013 20:40	
Producto(s):	Mangoes	
Auditor:	Ofelia Pereda Gastelum (PrimusLabs)	
Porcentaje de puntuación de Auditoría	86.48%	
Puntuación después de la aceptación de acciones correctivas:	96.01%	Clic aquí para ver la actividad de Acciones Correctivas

Resumen de puntuación de la Auditoría	Pre-Revisión de Acciones Correctivas	Post-Revisión de Acciones Correctivas
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	Puntuación: 159 Puntos posibles: 199 Porcentaje de la puntuación: 79.90%	Puntuación: 192 Puntos posibles: 199 Porcentaje de la puntuación: 96.48%
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	Puntuación: 888 Puntos posibles: 1014 Porcentaje de la puntuación: 87.57%	Puntuación: 972 Puntos posibles: 1014 Porcentaje de la puntuación: 95.86%
Requisitos del Sistema HACCP	Puntuación: 15 Puntos posibles: 15 Porcentaje de la puntuación: 100.00%	Puntuación: 15 Puntos posibles: 15 Porcentaje de la puntuación: 100.00%
Total:	Puntuación: 1062 Puntos posibles: 1228 Porcentaje de la puntuación: 86.48%	Puntuación: 1179 Puntos posibles: 1228 Porcentaje de la puntuación: 96.01%

Secciones:

Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)

[Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria](#)
[Requisitos de los Registros](#)
[Procedimientos y Acciones Correctivas](#)
[Inspecciones internas y externas](#)
[Rechazo y liberación de producto](#)
[Monitoreo de Proveedores](#)
[Rastreabilidad y Recuperación del producto](#)
[Pruebas del Producto](#)

Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

[Aspectos Generales de las BPM](#)
[Control de Plagas](#)
[Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque](#)
[Prácticas operacionales](#)
[Prácticas de los empleados](#)
[Equipo](#)
[Limpieza del equipo](#)
[Limpieza general](#)
[Edificios y terrenos](#)

Requisitos del Sistema HACCP

[Aplicabilidad de HACCP](#)
[Apoyo administrativo para HACCP](#)
[Desarrollo del Plan HACCP Escrito](#)
[Ejecución del plan HACCP en la Planta](#)
[Verificación del plan HACCP](#)

[Archivos de Químicos](#)
[Documentación de Control de Plagas](#)
[Registros del Monitoreo de las operaciones](#)
[Archivos de Mantenimiento y Sanitización](#)
[Documentación de Empleados](#)
[Registros de Pruebas/Análisis](#)
[Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas](#)

SAIA – Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria						
Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.01.01	¿Existe una política documentada para la inocuidad alimentaria que detalle el compromiso de la compañía con la inocuidad?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observo la política integral de la agrícola papapo donde se comprometen a elaborar sus productos respetando la seguridad alimentaria u lineamientos requeridos, incluye misión visión y objetivos hacia la inocuidad, ademas cuentan con el compromiso de la empresa hacia la inocuidad firmada por el gerente general, jefe de empaque y jefe de inocuidad.	
1.01.02	¿Existe un Manual de Inocuidad Alimentaria o se encuentra documentado algun otro tipo de sistema para el manejo de la inocuidad en el que se cubra el alcance del negocio incluido en esta auditoria, así como procedimientos/instrucciones para todos los procesos de inocuidad?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Existe un manual de de inocuidad alimentaria que cubre todos los procedimientos de la empresa.	
1.01.03	¿Existe un organigrama detallado que contemple a todos los empleados que tengan actividades relacionadas con la inocuidad?	Deficiencia Menor	2	3	Falta detallar el compromiso hacia la inocuidad del puesto de responsable de nominas y compras. Se tiene el organigrama de la compañía de la empresa y la descripción de funciones y responsabilidades donde especifican las responsabilidades los puestos hacia la inocuidad como: director general, responsable de inocuidad, gerente de empaque, auxiliar de empaque, gerente de mantenimiento, auxiliar de inocuidad, supervisor de embarques.	
1.01.04	¿Existe un comité de inocuidad y se cuenta con registros de las reuniones de inocuidad además de contener éstos los temas tratados y los asistentes?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se cuenta con el comité integrado por director general, responsable de inocuidad, auxiliar de inocuidad, jefe de empaque, jefe de criba, jefe de estiba, rastreabilidad, mantenimiento y trampeo, ademas se observo la ultima minuta de reunión del día 21/Jun/13, con los asistentes y los asuntos tratados.	
1.01.05	¿Existe una verificación documentada del manejo del sistema completo de la administración de la inocuidad alimentaria por lo menos anualmente?	Deficiencia Menor	3	5	Falta documentar las acciones correctivas derivadas de la verificación del manejo del sistema completo de la administración de la inocuidad alimentaria realizado el día 27/May./13, por el gerente general, responsable de inocuidad, auxiliar de empaque, jefe de estiba, auxiliar de inocuidad.	
1.01.06	¿Hay un análisis documentado que detalle los recursos requeridos para implementar y mejorar el sistema de proceso de manejo de la inocuidad con un compromiso documentado por parte de la alta gerencia para proveer estos recursos?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó la relación de necesidades para la temporada 2013, autorizada por el gerente general (Octavio Solis), ademas se contaba con una carta compromiso donde la empresa se compromete a brindar todo el apoyo y soporte al programa de inocuidad alimentaria firmada por la alta gerencia.	

SAIA – Requisitos de los Registros						
Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.02.01	¿Están los registros libres de "corrector" (líquido o cualquier otro), libres de textos con lápiz o tinta borrrable? Si se emplean registros computarizados, ¿Se cuenta con un sistema que muestre las enmiendas de los registros (historia de la información) en caso de que éstos sean modificados después su ingreso inicial?	Cumple Totalmente	3	3	Si. No se observó registros no validos o con corrector.	
1.02.02		N/A	0	0		

	Todos los registros de monitoreo o controles de proceso ¿se resguardan por un período mínimo de un año o por lo menos el tiempo de vida de anaquel del producto si ésta es mayor a un año?				N/A. LA puntuación no se vera afectada es la primer auditoria que realiza la compañía.
1.02.03	¿Existen procedimientos escritos disponibles para los usuarios y hay además una copia maestra en un archivo central?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Cada departamento cuenta con sus procedimientos además que se cuenta con una copia en digital.

SAIA – Procedimientos y Acciones Correctivas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.03.01	¿Hay Procedimientos de Operación Estándar (POE's) que detallen las instrucciones de trabajo para las actividades realizadas en las operaciones de campo que estén relacionadas con la inocuidad?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se realizó auditoria de campo.	
1.03.02	¿Hay Procedimientos de Operación Estándar (POE's) que detallen las instrucciones de trabajo para las actividades relacionadas con la inocuidad que sean llevadas a cabo en las operaciones de las instalaciones?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se revisaron los procedimientos para las operaciones de empaque, con instrucciones de trabajo claras relacionadas a la inocuidad.	
1.03.03	¿Existe un procedimiento de acciones correctivas que describa los requisitos para el seguimiento y prevención de futuras ocurrencias?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de acciones correctivas (POE–EMP–28), donde se detalla el análisis de la causa raíz, la corrección y el seguimiento para evitar futuras ocurrencias.	

SAIA – Inspecciones internas y externas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.04.01	¿Existe un programa para auto–inspecciones periodicas que incluyan cualquier proceso relacionado con la inocuidad y se mantienen registros que detallen las acciones correctivas llevadas a cabo? Para el Campo (la opción es BPA) este incluye las actividades de cultivo y cosecha además de toda la documentación y registros generados.	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se realizó auditoria de campo.	
1.04.02	¿Existe un programa para las auto inspecciones periodicas de las instalaciones que cubra cualquier proceso que sea de impacto para la inocuidad del producto y se mantienen registros que detallen las acciones correctivas? Para Instalaciones (la opción de BPM) incluye la observación de las operaciones y toda la documentación y registros generados.	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de evaluaciones internas (POE–EMP–14) y el registro de la auto auditoria realizada por David Uribe el 28/Jun./13, utilizando el checklist de PrimusGFS V1.6, y las acciones correctivas se documentaron en el formato de registro de acciones correctivas para inspecciones regulatorias.	
1.04.03	¿Existen procedimientos escritos para el manejo de inspecciones regulatorias?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de inspecciones regulatorias, auditorias internas y toma de muestras (POE–EMP–15), que incluye la prohibición de toma de fotografías sin previa autorización y la toma de muestras por duplicado.	
1.04.04	¿Hay registros de inspecciones regulatorias y/o inspecciones contratadas, respuestas de la compañía y acciones correctivas en caso de que existiera alguna?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el reporte de de la auditoria realizada de BPM'S el 26/Jun./13 por Scientific Certification Systems, las acciones correctivas están en proceso de implementación, algunas ya realizadas se encuentran documentadas en el formato de registro de acciones correctivas para inspecciones regulatorias.	
1.04.05	¿Hay políticas y/o procedimientos documentados para la calibración de los instrumentos de medición y monitoreo utilizados en las operaciones de campo tal como los equipos de aplicación de fertilizantes y nutrientes al cultivo y otros equipos relacionados con la seguridad del producto?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se realizó auditoria de campo.	
1.04.06	¿Existen políticas y procedimientos documentados y/o procedimientos procedimientos para la calibración de los instrumentos de medición y monitoreo utilizados en las operaciones de las instalaciones tal como equipos de aplicación de químicos, termómetros, detectores de metal, medidores ORP(potencial óxido reducción), medidores de pH y otros equipos relacionados con la inocuidad del producto?	Deficiencia Mayor	3	10	No se cuenta con el procedimiento, ni el registro de calibración del equipo automatizado de medición de ácido peracético, ni de termómetros, equipo ni de lightning mvp. Se observó el procedimiento de operación estandar de verificación y/o calibración de equipos de medición (POE–EMP–07), que incluye termómetros, equipo lightning mvp y potenciómetro, se observó el registro de calibración de equipos de medición donde se observó el registro de calibración del potenciómetro.	

SAIA – Rechazo y liberación de producto

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.05.01	¿Se cuenta con un procedimiento escrito para el manejo de los productos en retención o rechazado?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de manejo de producto retenido o rechazado (POE-EMP-18).	
1.05.02	¿Se implementan procedimientos de liberación de producto (p.e. un lote que se firmó su liberación, cuándo se está llevando a cabo un análisis de un lote, etc.) y hay registros disponibles para su revisión?	No Cumple	0	5	No. No se cuenta con el procedimiento de liberación de producto.	
1.05.03	¿Hay un sistema documentado para el manejo de las quejas de los clientes y compradores, se encuentran archivadas las quejas junto con la respuesta de la compañía, incluyendo las acciones correctivas?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se incluye en el procedimiento de operación estándar de trazabilidad (POE-EMP-17), sección de manejo de quejas de cliente, además se cuenta con el registro de quejas y devoluciones.	

SAIA – Monitoreo de Proveedores

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.06.01	¿Se cuenta con especificaciones escritas actuales para todos los ingredientes, materiales, productos y servicios comprados y/o provistos que se relacionen con la inocuidad, se puede tener acceso a éstos fácilmente y existe un proceso de revisión de estas especificaciones en el lugar?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Las especificaciones de los materiales se observaron en el listado de los proveedores aprobados.	
1.06.02	¿Existe una lista de proveedores aprobados?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el listado de los proveedores aprobados, donde se observan CECISO como proveedor de cajas, CIE como proveedor de servicios de automatización, Distribuidora Imas como proveedor de equipo de limpieza.	
1.06.03	¿Existe un procedimiento escrito que detalle la selección, evaluación, aprobación y proceso de monitoreo de los proveedores aprobados?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de evaluación, aprobación y monitoreo de proveedores (POE-EMP-19).	
1.06.04	¿Tiene la organización evidencia documentada para asegurar que la materia prima, material de apoyo en el proceso y proveedores de ingredientes cumplen con las especificaciones, requisitos regulatorios y lineamientos de buenas prácticas?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Se observó la ficha técnica de charol-mango, donde se especifica que todos sus ingredientes están aprobado por la FDA y enlistados en 21-CFR, considerados como GRAS.	
1.06.05	¿Tiene la organización evidencia documentada que asegure que el material de empaque y los proveedores de servicios y materiales cumplen con las especificaciones, requisitos regulatorios y lineamientos de buenas prácticas?	Deficiencia Menor	10	15	No se cuenta con la carta de garantía de las etiquetas PLU. Se observó el certificado de inocuidad de celulosa y corrugados de sonora SA de CV, carta de acuerdo de especificaciones de MhAquaClean, carta de garantía de cajas y maderas de naranjo SA de CV.	
1.06.06	¿Hay controles apropiados para los proveedores (p.e. resultados de análisis de mutli-residuos de pesticidas) para asegurar que los residuos de pesticidas de la materia prima/ingredientes no excedan los límites máximos de residuos publicados?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, el producto es propio.	

SAIA – Rastreabilidad y Recuperación del producto

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.07.01	¿Existe un documento que indique como trabaja el sistema de rastreo de la compañía, permitiendo de esta manera un rastreo hacia adelante o hacia atrás en caso de que se presente la necesidad de recuperación del producto?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de trazabilidad (POE-EMP-17).	
1.07.02	¿Tiene la organización documentado un programa de recuperación de producto que incluya: procedimientos, los roles de los equipos de recuperación del roducto y detalles de contacto, listado de contactos externos, explicación de los diferentes tipos (clases) de recuperación de producto?	Deficiencia Menor	10	15	No se cuenta con la lista de contactos externos y no se tiene alterno del puesto de encargado de ventas. Se observó el procedimiento de operación estándar de trazabilidad (POE-EMP-17), que incluye las clases de recuperación, roles del equipo.	
1.07.03	¿Se realiza y documenta anualmente el procedimiento de prueba de recuperación de producto (incluyendo hacia atrás) y puede la compañía identificar hacia donde fue enviado el producto afectado?	No Cumple	0	10	No. Al momento de la auditoria no se contaba con la prueba de recuperación del producto.	
1.07.04	¿Hay un reporte de incidentes diarios, en ocasiones llamado como registro de Notificación de Ocurrencias Inusuales y de Acciones Correctivas (NOIAC)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el registro de eventos inusuales, hasta el momento no se tiene registro de ninguno.	

SAIA – Pruebas del Producto

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.08.01	En base a la evaluación del riesgo, si se requiere de pruebas, ¿If test are necessary from the risk assessment, is there evidence of the test results for raw materials, work in progress, packaging and finished goods, at the scheduled frequencies and with	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el programa de monitoreo de agrícola papapo, donde se especifica la muestra a tomar, el tipo de análisis y la frecuencia.	
1.08.02	En base a la evaluación del riesgo, si se requiere de pruebas, ¿Existe evidencia de los resultados de las pruebas de la materia prima, proceso, empaque y producto terminado, de acuerdo a la frecuencia programada y se tiene el seguimiento dado a las desviaciones identificadas?	No Cumple	0	5	No. No se cuenta con los análisis microbiológicos de producto final.	
1.08.03	¿Se realizan las pruebas y análisis en laboratorios que cuenten con licencia/acreditados (p.e. ISO 17025 o su equivalente, Regulaciones Nacionales, Departamento de Estado, etc.)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se utiliza el laboratorio LAQUIN MAZATLAN con la acreditación: AG-0344-036/12 para agua y A-0346-028/12 para alimentos.	

BPM – Aspectos Generales de las BPM

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.16.01	¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?	Cumple Totalmente	10	10	Si. La persona encargada del programa de inocuidad es Yesenia Pacheco Montiel y la auxiliar es Mireyda Pacheco Valenzuela.	
2.16.02	¿Están todos los químicos (sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura y están etiquetados correctamente?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Se observó el almacén se encontraba resguardado bajo llave. Los químicos observados se encontraban identificados.	
2.16.03	¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?	Cumple Totalmente	10	10	Si. En el almacén de químicos en empaque, se contaba con áreas separadas para químicos grado alimenticio y químicos grado no alimenticio.	
2.16.04	¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM o GMP)?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron, letreros de prohibido del ingreso de animales, prohibido escupir, no usar de joyería, no fumar, no comer, técnica de lavado de manos, entre otros, estos se encontraban ubicados al ingreso de las instalaciones de empaque y en las áreas de empaque.	

BPM – Control de Plagas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
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 FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Si. Durante la auditoria se observaron los productos libres de presencia o evidencia de roedores, insectos, mamíferos, aves o reptiles.	
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 FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.	Cumple Totalmente	15	15	Si. Durante la auditoria se observó el material de empaque, libre de presencia o evidencia de roedores, insectos, mamíferos, aves o reptiles.	
2.17.03	¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?	Deficiencia Menor	7	10	Al momento de la auditoria se observó una telaraña en el área de almacén de empaque. Las áreas de recepción de producto, área de proceso, área de estibado, área de cuartos fríos, área de armado de cartón se observaron libres de la presencia o evidencia de insectos, roedores, aves, reptiles o mamíferos.	
2.17.04	¿Está el área externa inmediata a las instalaciones libre de evidencia de actividad de plagas?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria no se observo evidencia de la actividad de plagas como roedores, mamíferos o aves en el área externa inmediata del empaque.	
2.17.05	¿El sistema de operación cuenta un programa de control de plagas? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMATICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Si. Se observó un programa de control de plagas que consta de trampas de de pegamento y de luz para interiores de empaque; trampas mecánicas ubicadas en el exterior inmediato de empaque y trampas de cebos envenenados en la cerca perimetral.	
2.17.06	¿Están los dispositivos de control de plagas (incluyendo trampas de roedores y mata moscas eléctricos) ubicados lejos de producto expuesto? ¿Se evita el uso de estaciones con cebo envenenado dentro de las instalaciones?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria se observaron que solo se utilizan trampas de pegamento y de luz dentro de las instalaciones del empaque y estas se encuentran ubicadas lejos del producto y de los materiales de empaque.	
2.17.07	¿Los dispositivos para control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan para monitoreo (o se escanea el código de barras) regularmente?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Las estaciones de las trampas cuentan con tarjetas donde se registra su monitoreo, que se realiza una vez por semana.	
2.17.08	¿Los dispositivos para el control de plagas colocados el interior de las instalaciones, en el exterior y en el perímetro del terreno,	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó que se cumplen con las distancias sugeridas por el estándar.	

2.17.09	son adecuados en número y ubicación? ¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro tipo de código (ejemplo: código de barras)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante la auditoria se observó que las trampas se encontraban identificadas con números.
2.17.10	¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?	Cumple Totalmente	5	5	Si. En la auditoria se observó que las trampas de cebo se encontraban fijadas para evitar su movimiento, además de contar con seguro.

BPM – Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
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 aplica hielo colocadas arriba de producto sin protección apropiada, así como cualquier incidente de contaminación con productos alérgicos)?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Al momento de la auditoria se observó que el material de empaque se almacena en el área de almacén de cartón, lejos del piso sobre tarimas de madera.	
2.18.02	¿Está completamente cerrada el área de almacén?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Todo el material de empaque se almacena dentro de las instalaciones de la operación.	
2.18.03	¿Está restringido el uso de las instalaciones al almacenamiento de productos alimenticios?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante la auditoria se observó que se almacenan materiales de empaque y producto.	
2.18.04	¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?	Deficiencia Mayor	3	10	Al momento de la auditoria se observó materiales de empaque rechazado sin separar, además se observaron materiales separados sin su identificación de material de desecho.	
2.18.05	¿Están los productos e ingredientes, incluyendo hielo y material de empaque que tenga contacto con el alimento, dentro de las tolerancias aceptadas de contaminación y adulteración? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Si. Durante la auditoria se observaron los productos y el material de empaque libre de contaminación o adulteración.	
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?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Al momento de la auditoria, las áreas de almacenamiento de materiales y producto se observaron limpias, incluyendo paredes, techos, 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.)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante la auditoria se observaron lotes de tarimas con materiales de empaque etiquetado con las fechas de elaboración.	
2.18.08	¿Se rotan los materiales (productos, empaque, ingredientes, adyuvantes del proceso, etc.), según la política de Primeras entradas – Primeras salidas?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Los materiales de empaque se observaron identificados y ordenados para la realización de la política PEPS.	
2.18.09	¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas apropiadas para los productos que están siendo almacenados?	Cumple Totalmente	10	10	Si.	

BPM – Prácticas operacionales

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.19.01	¿Asegura el flujo del proceso, la distribución de las instalaciones, el control de los empleados, el control de los utensilios, uso de vehículos, etc., que los productos procesados no son contaminados por productos sin procesar?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Al momento de la auditoria se observó que el flujo de proceso previene el contacto de producto final, con producto sin procesar, ya que este no regresa a áreas de recepción de producto.	
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.?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Al momento de la inspección no se observó en las áreas de materiales expuestos, posibles fuentes de contaminación superior.	
2.19.03	¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?	Cumple Totalmente	15	15	Si.	
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?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Durante la auditoria se observaron limpias las instalaciones, áreas de almacén, lámparas, pisos.	
2.19.05	¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, al momento de la auditoria no se observó reproceso o re-empacado.	
2.19.06	¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se confirmó verbalmente con el auditado que se realiza una inspección visual.	
2.19.07	¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria se observó que a las cajas de producto empacado se les coloca un sello con la fecha en código juliano.	
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	Cumple Totalmente	10	10	Si. Al momento de la auditoria se observó personal realizando la inspección de productos terminados al final de la línea, además, que los empleados realizan inspecciones visuales en el	

2.19.09	operación? ¿Se tiene 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?	Cumple Totalmente	10	10	área de selección y empaque del producto. Si. Durante la inspección se observó que la compañía utiliza tiras reactivas para medir la concentración de la solución desinfectante de sales cuaternarias, además de kit de titulación para medición de concentraciones de ácido peracético.
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, etc.)?	Deficiencia Menor	10	15	Al momento de la auditoria se observó que la compañía no cuenta con agua caliente en los lavamanos. La compañía cuenta con un total de 59 lavamanos para 100 personas trabajando, 39 en el área de entrada al empaque y el resto en el área de baños y comedor, estos se encontraban surtidos con agua, jabón sin esencia, secadores de aire y gel desinfectante (área de empaque).
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, etc.)?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Durante la auditoria se observaron 12 baños para mujeres, 6 baños y 8 mingitorios para hombres; para un total de 100 personas trabajando; estos se encontraban surtidos apropiadamente con papel higiénico, secadores de aire, jabón, gel desinfectante, botes de basura con bolsa.
2.19.12	¿Hay estaciones secundarias para sanitización de manos (p.e. inmersión de manos, dispensadores de gel y/o aspersión de alcohol) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observaron estaciones con gel sanitizante, en las áreas de entrada al empaque y áreas de bebederos.
2.19.13	¿Hay estaciones de inmersión de calzado en número y ubicación apropiados y se mantienen éstas en buenas condiciones?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se cuenta con una estación de inmersión de calzado en la entrada de empaque, la cual se encontraba a 400 ppm de sales cuaternarias de amonio.
2.19.14	¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observó que los contenedores de un solo uso como cajas de cartón, solo eran utilizados para el empaque de producto.
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?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se tiene una codificación por colores: verde para producto de campo, rojo para producto lavado, naranja para rezaga, beige para desecho y azul para basura de etiquetas.
2.19.16	¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición de inocuidad alimentaria?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observó trabajando: termómetro de cuartos fríos, equipo automatizado de medición de ácido peracético y pH, equipo de bioluminiscencia por ATP, potenciómetro manual.

BPM – Prácticas de los empleados

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.20.01	¿Los empleados se lavan y sanitizan las manos antes de empezar a trabajar, después de usar el baño, después de los descansos y cuando puedan estar contaminadas? A	Cumple Totalmente	15	15	Si. Se observó al personal que se lavó las manos antes de ingresar a las instalaciones de empaque.	
2.20.02	¿El personal tiene las uñas limpias, cortas y en caso de que no utilicen guantes las llevan libres de esmalte?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó al personal con uñas cortas y limpias.	
2.20.03	En donde se utilicen guantes ¿Son éstos libres de latex (p.e. vinil, nitrilo) o libres de polvo?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se utilizan guantes en la operación.	
2.20.04	¿Están todas las heridas o cortadas cubiertas con banditas azules (curitas) resistentes al agua, que sean fácilmente detectables y que además contengan una tira de metal?	Cumple Totalmente	5	5	Si. En el botiquín de primeros auxilios se contaba con banditas azules resistentes al agua.	
2.20.05	¿Los empleados con llagas, heridas abiertas o que presenten síntomas de enfermedades generadas por alimentos son excluidos de operaciones que requieren contacto directo e indirecto con el producto?	Cumple Totalmente	10	10	Si. En el momento de la auditoria no se observan empleados con llagas, heridas abiertas, o que presentaran síntomas de enfermedades.	
2.20.06	¿Están usando los empleados redes, cofias o protectores de cabello similares para la cabeza y para la barba?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observo que todos los empleados utilizaban cofias.	
2.20.07	¿Se limita el uso de joyería a una argolla de matrimonio?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Durante la auditoria no se observo personal utilizando joyería en el área de empaque.	
2.20.08	¿Están usando todos los empleados la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. El personal utiliza mandiles en la operación.	
2.20.09	¿Los empleados se quitan la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso, antes de usar las instalaciones sanitarias y al final de su turno antes de ir a casa?	Cumple Totalmente	5	5	Si. La vestimenta la entregan al personal de casilleros.	
2.20.10	¿Hay un área designada para que los empleados dejen la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se cuenta con área de casilleros, donde entregan su vestimenta protectora.	
2.20.11	¿Los artículos personales de los empleados, no están siendo almacenados en áreas de producción o áreas de almacen de	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó que se tienen lugares designados fuera del área de producción para	

	materiales?				que el personal deje sus pertenencias personales.
2.20.12	¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Solo se permite comer en el área designada para ello (comedor).
2.20.13	¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Durante el recorrido de la auditoria no se observó personal con artículos en los bolsillos superiores de las blusas o camisas.

BPM – Equipo

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
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.)?	Deficiencia Menor	10	15	Durante la auditoria, se observó la línea 4 de empaçado (que no se encontraba en uso) con esponja expuesta (tenia el recubrimiento roto).	
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.)?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria, se observaron las superficies de no contacto con alimentos libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos.	
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?	Deficiencia Mayor	5	15	Las uniones de las soldaduras de la maquinaria de lavado y empaque de producto no se encuentran suavizadas.	
2.21.04	¿Hay termómetros (independientes del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante la auditoria se observo que la compañía cuenta con un termómetro independiente en el interior de los cuartos fríos.	
2.21.05	¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observó que se cuenta con termómetro digital.	

BPM – Limpieza del equipo

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.22.01	¿Están limpias las superficies que tienen contacto con alimentos?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Al momento de la auditoria se observaron limpias las superficies que tienen contacto con el producto.	
2.22.02	¿Están limpias las superficies que no contactan con alimentos?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Al momento de la auditoria se observaron limpias las superficies que no tienen contacto con el producto.	
2.22.03	¿Están limpios los artículos utilizados para colocar o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?	Cumple Totalmente	10	10	Si.	
2.22.04	¿Se protegen los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, al momento de la auditoria no se observó esta actividad.	
2.22.05	¿Están limpias y libres de hielo viejo y sucio las unidades de enfriamiento y las bobinas de los equipos de refrigeración?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observaron limpias las unidades de enfriamiento del cuarto frío.	
2.22.06	¿Están libres de polvo los protectores de los ventiladores y los techos frente a ellos están libres de depósitos negros excesivos?	Cumple Totalmente	5	5	Si.	
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?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron las líneas de empaçado 3,4,5,6,7 y 8 y la línea 2 de lavado en desuso, en buenas condiciones de limpieza ademas de se tiene incluido en el programa de limpieza.	
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?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria se observaron utensilios de limpieza que no están siendo utilizados son almacenados limpios.	
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?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Al momento de la auditoria se observaron herramientas en condiciones sanitarias y libres de corrosión.	
2.22.10	¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?	Cumple Totalmente	5	5	Si. En la auditoria se observaron los equipos libres de excesos de lubricante o de grasa.	

BPM – Limpieza general

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.23.01	¿Se limpian inmediatamente los derrames?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria no se observaron derrames.	
2.23.02	¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observaron las instalaciones limpias además que la compañía cuenta con personal de constantemente realiza la limpieza.	
2.23.03	¿Los desagües de 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	Cumple Totalmente	5	5	Si.	

	drenaje), están éstos cubiertos, limpios, libres de olor y en buen estado?				
2.23.04	¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?	Cumple Totalmente	10	10	Si.
2.23.05	¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el suelo?	Cumple Totalmente	5	5	Si. En la auditoria se observaron las cortinas plásticas en buenas condiciones y limpias, además que estas no tocaban el suelo.
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 ingredientes, material de empaque o producto?	Cumple Totalmente	3	3	Si.
2.23.07	¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y está almacenado de forma apropiada?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observó que el equipo de limpieza, que no esta siendo usado se encuentra almacenado apropiadamente, separado por áreas 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.?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante la auditoria se observó que el equipo de limpieza se encuentra identificado por colores para las diferentes áreas: verde para limpieza de bancos, amarillo para baños, azul para criba y rojo para piso de empaque.
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)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. En la auditoria se observó que los utensilios utilizados para la limpieza son de materiales apropiados para su uso, como cepillos de cerdas plasticas.
2.23.10	¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Al momento de la auditoria se observaron los baños y las estaciones de lavado de manos limpias.
2.23.11	¿Están limpios los casilleros y los comedores, incluyendo horno de microondas y refrigeradores? ¿No existen alimentos en putrefacción o fuera de su fecha de caducidad?	Cumple Totalmente	5	5	Si.
2.23.12	¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?	Cumple Totalmente	5	5	Si.
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?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observaron patines eléctricos limpios y en buenas condiciones de limpieza.
2.23.14	¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, al momento de la auditoria no se observó esta actividad.

BPM – Edificios y terrenos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.24.01	¿Están limpias y protegidas todas las lámparas en el área de producción, almacén de producto y de material de empaque, así como del taller de mantenimiento?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Las lámparas del área de producción de empaque, áreas de almacenes, se encontraban protegidas y en buenas condiciones de limpieza.	
2.24.02	¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?	Cumple Totalmente	15	15	Si.	
2.24.03	¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?	Deficiencia Menor	3	5	Durante la auditoria se observaron los diablitos utilizados para descargar el producto con mangos de madera.	
2.24.04	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de empaque y almacenamiento?	Cumple Totalmente	5	5	Si.	
2.24.05	¿Es adecuada la ventilación para remover polvo, vapor y olores?	Cumple Totalmente	3	3	Si.	
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?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Los pisos se encuentran en buenas condiciones.	
2.24.07	¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?	Cumple Totalmente	5	5	Si.	
2.24.08	¿Las puertas hacia al exterior son a prueba de plagas?	Deficiencia Mayor	1	5	Se observó que 5 puertas hacia el exterior del área de recepción de producto no son a prueba de plagas.	
2.24.09	¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Durante la auditoria se observo que las puertas de los andenes están equipadas de topes para sellar los camiones de carga.	
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?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observaron los niveladores en buenas condiciones y limpios.	
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?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento del recorrido se observaron las paredes exteriores libres de agujeros.	
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?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento del recorrido se observaron las paredes y techos internos libres de agujeros.	
2.24.13		N/A	0	0		

2.24.14	¿Las áreas de "techos falsos" tienen un acceso adecuado que permita la inspección y limpieza? ¿Se mantiene un perímetro interno de 18" en las paredes de la instalación, con accesos adecuados a estos espacios para permitir inspecciones y limpieza?	Cumple Totalmente	5	5	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no cuenta con techos falsos. Si.
2.24.15	¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas y agua estancada?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Durante el recorrido de la auditoria se observo que a zona exterior de las instalaciones se encuentra libre de basura, malezas o agua estancada.
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)?	Cumple Totalmente	5	5	Si.
2.24.17	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se confirmo verbalmente que las tarimas se inspeccionan visualmente a diario para separar las que se encuentren sucias o quebradas. Ademas que durante la auditoria no se observaron tarimas rotas o sucias.
2.24.18	¿Está limpia el área alrededor del contenedor y camión de basura?	Cumple Totalmente	3	3	Si.
2.24.19	¿Los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta se mantienen cubiertos o cerrados?	Cumple Totalmente	5	5	Si.
2.24.20	¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se cuenta con válvulas check.
2.24.21	¿Está el laboratorio interno (donde sea apropiado) completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no cuenta con laboratorio interno.

BPM – Archivos de Químicos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
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?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoria se observó que se cuenta con las hojas técnicas de seguridad para los químicos y sanitizantes como: Veg whash#8, hipoclorito de sodio al 13%, dermocare antibacterial, dermocare alcoholico, contrac blox, Swipe, Swipol, Bioside HS 15%.	
2.25.02	¿Hay copias de las etiquetas de espécimen para los químicos usados, donde la etiqueta completa no está accesible inmediatamente (p.e químicos para roedores, sanitizantes de producto)?	Deficiencia Menor	3	5	No se cuenta con la copia de la etiqueta de molykote G-0052 FG. Se observaron copias de las etiquetas de productos como: Contrac blox, aceite mineral, swipe, swipol.	
2.25.03	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observó el inventario electrónico de materiales y productos.	
2.25.04	¿Se cuenta con POE's específicos para el cambio y análisis de los sistemas de agua y producción de hielo, p.e. túneles de lavado, túneles de hidrogenfriado, máquinas fabricantes de hielo e inyectores de hielo, etc.?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se utiliza hielo, ni túneles de lavado.	

BPM – Documentación de Control de Plagas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
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?	Cumple Totalmente	15	15	Si. Se observó el contrato con la compañía Fumigaciones Ibarra con vigencia al 31/May./14, la licencia de la compañía es: 2000-25A004 y con la póliza de seguros No B3 32006053 de la aseguradora ABA Seguros con vigencia al 11/Sep./13.	
2.26.02	¿Hay un dibujo esquemático que muestre la ubicación numerada de todas las trampas y estaciones de cebo tanto dentro como fuera de la planta?	Deficiencia Menor	7	10	El croquis de las trampas no se encuentra actualizado con la ubicación de la trampa de luz numero 3. Se observó el documento croquis de ubicación de los dispositivos de control de agrícola papapo.	
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)?	Deficiencia Mayor	3	10	No se cuenta con registros de un mes (los monitoreos iniciaron el 18/Jun./13). Se observaron los registros de revisión de dispositivos de control (estaciones adhesivas), registros de revisión de dispositivos de control (trampas mecánicas), registros de revisión de dispositivos de control (estaciones cebaderas), revisión de dispositivos de luz, ademas cuentan con el registro del servicio de la aplicación de sipertrin en el perímetro exterior y área de almacén.	

BPM – Registros del Monitoreo de las operaciones

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.27.01	¿Cuenta la instalación con información sobre la inspección de material entrante (productos, ingredientes y materiales de empaque)?	No Cumple	0	5	No. Al momento de la auditoría no se contaba con registros de inspección de materia prima (mango), ni de ingredientes (cera), además que solo se contaba con registros a partir del 12/Jun./13. Se observaron los registros de inspección de material entrante (cartón, esquinero, tarima madera).	
2.27.02	¿Hay registros de inspección de los trailers entrantes para búsqueda de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?	No Cumple	0	10	No. Al momento de la auditoría no se contaba con registros de inspección de los trailers entrantes de materia prima (mango), ni de ingredientes (cera), además que solo se contaba con registros a partir del 12/Jun./13. Se observaron los registros de inspección de material entrante (cartón, esquinero, tarima madera), donde incluyen las condiciones de transporte.	
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?	No Cumple	0	10	No. Al momento de la auditoría solo se contaba con registros a partir del 13/Jun./13. Se observaron los registros de monitoreo de concentración de desinfectante en agua de lavado (ácido peracético) donde se registraron valores de temperatura entre 26.5 a 29 °C. También se mostró el archivo histórico del medidor automatizado de pH del agua de lavado.	
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 POR, ácido peracético) antes de iniciar operaciones y durante la corrida de producción?	No Cumple	0	10	No. Al momento de la auditoría solo se contaba con registros a partir del 13/Jun./13. Se observaron los registros de monitoreo de concentración de desinfectante en agua de lavado (ácido peracético) donde se registraron valores de ácido peracético entre 35 a 122 ppm, el registro incluye las acciones correctivas y el re-muestreo para verificar la concentración después de la acción correctiva. También se mostró el archivo histórico del medidor automatizado de ácido peracético del agua de lavado.	
2.27.05	¿Hay registros de monitoreo de las estaciones de inmersión de manos/zapatos y/o herramientas?	No Cumple	0	3	No. Al momento de la auditoría solo se tenía registros a partir del 2/Jul./13 (dos días). El registro mostrado fue: monitoreo del cuaternario de amonio donde se muestran concentraciones de 400 ppm del tapete sanitario.	
2.27.06	¿Hay un programa para el conteo de cuchillos y herramientas manuales similares que se utilizan en el área de producción?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no utiliza herramientas manuales para el proceso.	
2.27.07	¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?	No Cumple	0	5	Al momento de la auditoría solo se contaba con registros a partir del 17/Jun./13. Se mostró el registro de Inspección pre-operacional.	
2.27.08	Si la planta es nueva ¿Se ha realizado un análisis de riesgo de los terrenos adyacentes, inundaciones, contaminantes ambientales y otros aspectos de inocuidad?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó en el documento infraestructura productiva, la sección de análisis de peligros de ubicación, donde contemplan los peligros y las medidas de control.	
2.27.09	¿Se tiene documentada evidencia que asegura que se controla cualquier riesgo relevante en los tratamientos de aguas residuales (estanques de clarificación, aplicación de tierra, etc.)?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no realiza tratamientos de aguas residuales.	
2.27.10	¿Hay un certificado anual de inspección de los sistemas de prevención de reflujo a las líneas de agua de las instalaciones?	No Cumple	0	3	No. Al momento de la auditoría no se contaba con el certificado anual de inspección de los sistemas de prevención de reflujo a las líneas de agua de las instalaciones.	

BPM – Archivos de Mantenimiento y Sanitización

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.28.01	¿Se tiene en la planta un programa y calendario de mantenimiento preventivo?	Cumple Totalmente	10	10	Si. En la auditoría se observó el cronograma de actividades de mantenimiento preventivo, donde se detalla la actividad y la frecuencia.	
2.28.02	¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando que el trabajo fue finalizado?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron los registros de las ordenes de trabajo de mantenimiento.	
2.28.03	¿Muestran los registros, que el equipo ha sido limpiado y sanitizado una vez que su mantenimiento ha sido completado?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observaron los registros de las ordenes de trabajo de mantenimiento, donde se incluye la limpieza y desinfección después de finalizar el trabajo de mantenimiento.	

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 en que se debe realizar?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Durante la auditoria se observó el plan maestro de limpieza y sanitización.
2.28.05	¿Hay procedimientos escritos para la limpieza (POES; procedimientos de operación estándar de sanitización) de las instalaciones y de todo el equipo?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron los procedimientos los procedimientos: limpieza y desinfección de cajas plásticas (POES-EMP-11) y desinfección de vehículos de transporte (POE-EMP-21), limpieza de baños, limpieza de instalaciones y equipo de empaque ((POE-EMP-29).
2.28.06	¿Se tienen registros de sanitización que demuestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?	No Cumple	0	5	No. Al momento de la auditoria se contaba con registros a partir del 13/Jun./13. Se observaron los registros de lavado y sanitización de equipos y herramientas.
2.28.07	¿Se cuenta con procedimientos y registros documentados para los procesos de limpieza en el lugar (donde aplicque; p.e. limpieza de sistemas de recirculación de agua como túneles de lavado, inyectores de hielo, etc)?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, no se utiliza hielo, ni se cuenta con túneles de lavado.
2.28.08	¿Hay un programa de rutina y un procedimiento escrito para validar la efectividad de la sanitización utilizando la bioluminiscencia por ATP?	Deficiencia Menor	3	5	Al momento de la auditoria se contaban con registros a partir del 19/Jun.13. La compañía cuenta con el procedimiento de operación estándar de validación de limpieza en equipos por bioluminiscencia (POE-EMP-29) y con el registro de monitoreo de ATP.
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)?	No Cumple	0	5	No. Al momento de la auditoria se contaba con registros a partir del 13/Jun./13. Se observaron los registros de lavado y sanitización de equipos y herramientas, donde se realiza el registro de la limpieza de drenajes.
2.28.10	¿Hay registros que muestren que se realiza el servicio y limpieza a las unidades de enfriamiento por lo menos anualmente o más frecuentemente de ser necesario?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observó el reporte de servicio de la compañía Varo refrigeración con fecha del 24/Jun./13.
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 vidrios)?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observó el procedimiento de manejo de vidrio (POE-EMP-12), que incluye el inventario de vidrio y el procedimiento a seguir en caso de ruptura.

BPM – Documentación de Empleados

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoria	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.29.01	¿Se cuenta con registros de entrenamiento en inocuidad de alimentos (BPM) a nuevos empleados que incluyan estos registros los temas cubiertos y la lista de asistencia y existe además un documento firmado por cada empleado en que el se comprometan a cumplir con todas las políticas y operaciones de salud e higiene personal?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observaron registros de capacitación del personal (R-5.3) en temas como buenas practicas de higiene, NOM-251-SSA1-2009, impartida por Jose Garcia (de la compañía TECSIA) del día 10/Jun./13.	
2.29.02	¿Hay registro de las sesiones de entrenamiento continuo de los empleados, referente a inocuidad de alimentos, con los temas cubiertos y los asistentes?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron registros de capacitación del personal (R-5.3) en temas como buenas practicas de higiene, NOM-251-SSA1-2009, impartida por Jose Garcia (de la compañía TECSIA) del día 10/Jun.13).	
2.29.03	¿Existe un programa documentado de entrenamiento para el personal de limpieza con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Se observaron registros de capacitación del personal (R-5.3) en temas como salud, higiene, uso y manejo de detergentes y sanitizantes, impartida por Jose Garcia (de la compañía TECSIA) del día 14/Jun./13.	
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).	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observó en el procedimiento de operación estándar de producto que entra en contacto con el piso, empleados que presenten alguna enfermedad y el reingreso después de una incapacidad.	
2.29.05	¿Se cuenta con procedimientos para el reporte de enfermedades y regreso al trabajo?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se observó el procedimiento de operación estándar de producto que entra en contacto con el piso, empleados que presenten alguna enfermedad y el reingreso después de una incapacidad.	
2.29.06	¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los empleados? (Se permite confirmación verbal)	Cumple Totalmente	3	3	Si. Se registra en el formato de reporte de incumplimiento del empleado.	
2.29.07	¿Se le solicita a los visitantes o contratistas que firmen un registro en que le establezcan que cumplirán con las políticas de salud e higiene personal?	Cumple Totalmente	3	3	Si. Al momento del ingreso se le solicito al auditor que firmara el registro de visitas, se le dio a conocer el reglamento de inocuidad de la empresa y se le entrego una credencial de visitante.	

BPM – Registros de Pruebas/Análisis

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.30.01	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoría se contaba con análisis microbiológicos de las bandas 1,2,3,5,6, 7 y 8, del día 21/Jun./13, donde se reporta Coliformes Totales < 3 NMP/100cm2, Coliformes Fecales < 3 NMP/100cm2, E. Coli < 3 NMP/100cm2 y Salmonella: Ausente; y del día 24/Jun./13 de banda 4 donde se reporta Coliformes Totales < 3 NMP/100cm2, Coliformes Fecales < 3 NMP/100cm2, E. Coli < 3 NMP/100cm2 y Salmonella: Ausente. Los análisis se realizaron en el laboratorio LAQUIN Mazatlan.	
2.30.02	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea el equipo y el producto dentro de las instalaciones?	Cumple Totalmente	5	5	Si. Al momento de la auditoría se observaron los análisis microbiológicos del laboratorio Laquin Mazatlan, del 22/Jun./13, de cuartos fríos 1 y 2, donde se reporta Coliformes Totales < 3 NMP/100cm2, Coliformes Fecales < 3 NMP/100cm2, E. Coli < 3 NMP/100cm2 y Salmonella: Ausente.	
2.30.03	¿Se tiene al menos un análisis microbiológico anual del agua usada en la planta (muestreada dentro de las instalaciones)?	Cumple Totalmente	10	10	Si. Se observaron los análisis microbiológicos del laboratorio Laquin Mazatlan, del 22/Jun./13, de agua de limpieza, donde se reportó Coliformes Totales: No detectable, Coliformes Fecales: No detectable, E. Coli: No detectable y Salmonella: Ausente; y del día 22/Jun./13 de agua de lavado de fruto 1, agua de lavado de fruto 2 potable, donde se reportó Coliformes Totales: No detectable, Coliformes Fecales: No detectable, E. Coli: No detectable y Salmonella: Ausente.	
2.30.04	¿Hay por lo menos un análisis microbiológico anual del hielo producido en la compañía o una carta de garantía de proveedores externos?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no utiliza hielo en el proceso.	

BPM – Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.31.01	¿Hay registros de la verificación de la temperatura de producto final en productos sensibles a la temperatura?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, la compañía no procesa productos sensibles a temperaturas.	
2.31.02	¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque o procesamiento (si esta refrigerado)?	N/A	0	0	N/A. La puntuación no se vera afectada, el área de proceso de la compañía no se encuentra refrigerada.	
2.31.03	¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	No Cumple	0	5	No. Al momento de la auditoría solo se contaba con tres días de registros. Se observaron los registros de control de temperatura en cuarto frío.	
2.31.04	¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que éstos fueron pre-enfriados previo al embarque?	No Cumple	0	5	No. No se cuenta de verificación de temperatura de los camiones de distribución, solo se cuenta con el formato (control en condiciones de embarques).	
2.31.05	¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	No Cumple	0	10	No. No se cuenta con el registro de la condición sanitaria de los camiones de distribución, solo se cuenta con el formato (control en condiciones de embarques).	

HACCP – Aplicabilidad de HACCP

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.01.01	¿Es necesario el desarrollo e implementación de un sistema HACCP en las operaciones? Solo se permite responder SI o NO. Si la respuesta es SI, pase a la pregunta 3.02.01	No	0	0	No. Al momento de la auditoría se observó en el análisis de riesgos que no es necesario el desarrollo e implementación de un sistema HACCP.	
3.01.02	Si la compañía ha determinado que no se necesita de un sistema HACCP en las operaciones, ¿se tiene documentado un análisis de riesgo de todos los pasos de cada proceso, que muestre que todos los peligros pueden ser controlados a través de programas de medidas preventivas que eviten la impleción de un sistema HACCP completo? Si la respuesta es SI, el resto del Módulo HACCP no es aplicable.	Si	15	15	Si. Se observó el análisis de riesgos, que describe a detalle los pasos del proceso (recepción, descarga, lavado, clasificación, encerado, empaçado, etiquetado, almacenamiento y envío), las medidas de control, y la determinación de si es un PCC o no en base a las repuestas del árbol de decisiones.	

HACCP – Apoyo administrativo para HACCP

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.02.01	¿Hay un equipo responsable del desarrollo, implementación y mantenimiento continuo del programa HACCP y es presidido por el coordinador del programa HACCP?	N/A	0	0		
3.02.02	¿Cuenta la instalación con registros de entrenamiento formal en HACCP para todos los empleados (especialmente a operadores de PCC y gerentes)?	N/A	0	0		
3.02.03	¿Hay cambios en el proceso, equipo, ingredientes, etc. que ocasionen revisiones de los sistemas HACCP, incluyendo análisis de riesgo, decisiones y registro de PCC, y entrenamiento de personal?	N/A	0	0		
3.02.04	¿Se realizan en la planta auto auditorías del programa HACCP?	N/A	0	0		
3.02.05	¿Se han creado Procedimientos de Operación Estándar (POE's) para los procesos de monitoreo de PCC del sistema HACCP que incluyan una descripción sobre como realizar las actividades de monitoreo?	N/A	0	0		
3.02.06	¿Hay una persona o un grupo de personas responsable de todos los registros generados durante el monitoreo del plan HACCP?	N/A	0	0		
3.02.07	¿Se mantienen los registros en una forma ordenada y recuperable?	N/A	0	0		
3.02.08	¿Hay medidas de seguridad para evitar la pérdida de registros de monitoreo de HACCP?	N/A	0	0		

HACCP – Desarrollo del Plan HACCP Escrito

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.03.01	¿Hay una descripción de cada producto producido? ¿Contiene la descripción de la intención de uso, los materiales e ingredientes y al consumidor al que va dirigido?	N/A	0	0		
3.03.02	¿Hay un diagrama de flujo del proceso? ¿Está el diagrama de flujo en detalle suficiente para describir completamente el proceso o los pasos de la manufactura del producto?	N/A	0	0		
3.03.03	¿Se ha realizado un análisis documentado de peligros/riesgos para el proceso, que muestre los diferentes tipos de peligros/riesgos y su severidad asociada?	N/A	0	0		
3.03.04	¿Se han desarrollado PCC para controlar los riesgos identificados en el análisis de riesgos?	N/A	0	0		
3.03.05	¿Se han determinado los requerimientos de monitoreo y frecuencias para cada PCC?	N/A	0	0		
3.03.06	¿Se han identificado los límites críticos de control de los PCC y están sustentados con un documento de validación?	N/A	0	0		
3.03.07	¿Hay un plan de acción claro y detallado a seguir por los operadores si se exceden los límites? ¿Se describen en éste las actividades para ajustar el proceso de regreso a control y para separar productos fuera de cumplimiento, de ser necesario?	N/A	0	0		
3.03.08	¿Se han desarrollado formatos de registro para el monitoreo de cada PCC?	N/A	0	0		
3.03.09	¿Se han asignado responsabilidades específicas para el monitoreo, registro y manejo de acciones correctivas de cada PCC?	N/A	0	0		
3.03.10	¿Se han desarrollado planes de verificación y calendarios para cada PCC?	N/A	0	0		

HACCP – Ejecución del plan HACCP en la Planta

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.04.01	¿Están en su lugar los documentos del plan HACCP para realizar un monitoreo de cada PCC en tiempo real?	N/A	0	0		
3.04.02	¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo de cada PCC en cumplimiento con el plan establecido?	N/A	0	0		
3.04.03	¿Los operadores de PCC entienden los principios básicos de HACCP y su rol en el monitoreo de los PCC? (Entreviste a los empleados para verificar)	N/A	0	0		
3.04.04	¿Son firmados los registros de monitoreo de los PCC (o se ponen iniciales) por el (los) operador(es) que realizan las verificaciones de los puntos críticos de control?	N/A	0	0		
3.04.05	¿Se detallan por escrito las acciones correctivas cuando ocurre una falla a un PCC?	N/A	0	0		
3.04.06	¿Los registros de PCC se revisan y firman diariamente por el supervisor de control de calidad y/o la gerencia?	N/A	0	0		

HACCP – Verificación del plan HACCP

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.05.01	¿La información de monitoreo y verificación se revisa y discute en reuniones a nivel gerencial?	N/A	0	0		
3.05.02	¿Se han realizado auditorías independientes (p.e. auditorías de tercera parte) del programa HACCP de la planta (al menos anualmente)?	N/A	0	0		