

OPERACIONES BPM			
NOMBRE DEL CAMPO		RESPUESTA	
Temporada:		Desde el mes: _____	Al mes: _____
		<input type="checkbox"/> ¿Durante todo el año?	
País de destino para el producto		_____	
Número total de trabajadores de la operación:	_____	Máximo # de trabajadores durante la temporada alta:	_____
Número de líneas para la operación:	_____	Número de líneas utilizadas durante la auditoría	_____
Tamaño de la Instalación:	_____	<input type="checkbox"/> Pies Cuadrados <input type="checkbox"/> Metros Cuadrados	
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"/> Dióxido de cloro	
		<input type="checkbox"/> Hipoclorito de calcio / Sodio	
		<input type="checkbox"/> Cloro acidificado	
		<input type="checkbox"/> Ácido peroxiacético	
		<input type="checkbox"/> Luz ultravioleta	
		<input type="checkbox"/> Ozono	
		<input type="checkbox"/> Otro: _____	
<input type="checkbox"/> No			
<input type="checkbox"/> N/A			
¿Hay alérgenos presentes en la instalación?	<input type="checkbox"/> Sí	<input type="checkbox"/> Carne de res <input type="checkbox"/> Alforfón <input type="checkbox"/> Apio <input type="checkbox"/> Granos de cereales con Gluten <input type="checkbox"/> Pollo <input type="checkbox"/> Cangrejo <input type="checkbox"/> Mariscos Crustáceos <input type="checkbox"/> Huevo <input type="checkbox"/> Pescado <input type="checkbox"/> Lupino <input type="checkbox"/> Caballa <input type="checkbox"/> Mango <input type="checkbox"/> Leche <input type="checkbox"/> Mariscos Moluscos <input type="checkbox"/> Mostaza <input type="checkbox"/> Durazno <input type="checkbox"/> Cacahuates <input type="checkbox"/> Cerdo <input type="checkbox"/> Jalea Real <input type="checkbox"/> Sésamo <input type="checkbox"/> Camarón/Langostino <input type="checkbox"/> Soya <input type="checkbox"/> Calamar <input type="checkbox"/> Sulfitos >= 10 ppm <input type="checkbox"/> Tomate <input type="checkbox"/> Nueces de árbol <input type="checkbox"/> Nuez de nogal <input type="checkbox"/> Trigo	
		<input type="checkbox"/> Otro: _____	
		<input type="checkbox"/> No	
¿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"/> Pozo		
	<input type="checkbox"/> Agua superficial que no fluye		
	<input type="checkbox"/> Agua superficial de flujo abierto		
	<input type="checkbox"/> Agua recuperada		
	<input type="checkbox"/> Agua de embalse		
¿Se utilizaron prácticas de enfriamiento?	<input type="checkbox"/> Sí	<input type="checkbox"/> Hydrovacío	
		<input type="checkbox"/> Hydroenfriador	
		<input type="checkbox"/> Tubo de vacío	
		<input type="checkbox"/> Inyector de hielo	
		<input type="checkbox"/> Aire forzado	
		<input type="checkbox"/> Máquina de hielo	
		<input type="checkbox"/> Formación de hielo superior	
<input type="checkbox"/> Otro : _____			
<input type="checkbox"/> No			
¿Las áreas de producción están completamente cerradas?	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	
		<input type="checkbox"/> Apertura de una sola puerta	
		<input type="checkbox"/> Numerosas puertas abiertas	
		<input type="checkbox"/> Estructuras abiertas en uno o hasta tres sitios	
		<input type="checkbox"/> Edificio abierto de los lados con techo	
		<input type="checkbox"/> Sin techo o área de producción localizada en el exterior	
<input type="checkbox"/> Almacenamiento exterior de corto plazo debido a la transferencia del producto, por ejemplo, puesta en línea, hacia/desde un hidrogenfriador			
<input type="checkbox"/> Describa la situación en detalle e incluya las medidas de mitigación aplicadas: _____			
¿Las áreas de almacenamiento están completamente cerradas?	<input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	
		<input type="checkbox"/> Apertura de una sola puerta	
		<input type="checkbox"/> Numerosas puertas abiertas	
		<input type="checkbox"/> Estructuras abiertas en uno o hasta tres sitios	
		<input type="checkbox"/> Edificio abierto de los lados con techo	
		<input type="checkbox"/> Sin techo o área de producción localizada en el exterior	
<input type="checkbox"/> Almacenamiento exterior de corto plazo debido a la transferencia del producto, por ejemplo, puesta en línea, hacia/desde un hidrogenfriador			

Describa la situación en detalle e incluya las medidas de mitigación aplicadas: _____

PrimusGFS - Lista de Comprobación - v 3.2

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

Módulo 5 - Opción BPM (Secciones 5.01 a 5.18)

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura

Sección	P #	Pregunta	Puntos Totales	Comentarios del Auditor
BPM General	5.01.01	¿Están todos los químicos de limpieza y mantenimiento (pesticidas, desinfectantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de forma segura y están etiquetados correctamente?	15	
BPM General	5.01.02	¿Los químicos de "grado alimenticio" y "grado no alimenticio" se manejan apropiadamente, de acuerdo con la etiqueta y no se mezclan ?	10	
BPM General	5.01.03	¿Los carteles que respaldan las BPM se publicaron de forma adecuada?	10	
BPM General	5.01.04	¿Se implementan los controles necesarios de defensa alimentaria en la operación?	10	
Control de Plagas	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	
Control de Plagas	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	
Control de Plagas	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	
Control de Plagas	5.02.04	¿Está el área fuera de la instalación libre de evidencia de actividad de plagas?	10	
Control de Plagas	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	
Control de Plagas	5.02.06	¿Los dispositivos de control de plagas están ubicados lejos de las materias primas, del trabajo en progreso, de los ingredientes (incluido el agua y el hielo), de los productos terminados y del empaquetado, y las estaciones venenosas de cebo no se usan dentro de las instalaciones?	10	
Control de Plagas	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	
Control de Plagas	5.02.08	¿Los dispositivos de control de plagas perimetrales del edificio interior y exterior son adecuados en cantidad y ubicación?	5	
Control de Plagas	5.02.09	¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro código (por ejemplo, código de barras)?	5	
Control de Plagas	5.02.10	¿Son efectivos todos los dispositivos de control de plagas y las estaciones de cebo están aseguradas?	5	

Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	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	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.02	¿El uso de la instalación está restringido al almacenamiento de productos alimenticios?	5	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.03	¿Los materiales rechazados o en espera están claramente identificados y separados de otros materiales?	10	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.04	¿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	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.05	¿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	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.06	¿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	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.07	¿Se rotan los materiales (productos básicos, envases, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajo en progreso, etc.) utilizando la política FIFO?	5	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.08	¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas adecuadas para los productos almacenados?	10	
Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	5.03.09	¿Está siendo protegido cualquier embalaje almacenado en el exterior?	10	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	5.04.03	¿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	
Prácticas Operacionales	5.04.04	Cuando las instalaciones no están completamente cerradas, ¿se han tomado medidas para mitigar riesgos potenciales?	15	

Prácticas Operacionales	5.04.05	¿Todo el trabajo que se vuelve a hacer/re-empacar se maneja correctamente?	10	
Prácticas Operacionales	5.04.06	¿Se examinan las materias primas antes del uso?	5	
Prácticas Operacionales	5.04.07	¿Los productos terminados están codificados (envases de cartón y unidades) para el día de la producción?	5	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	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, desinfectantes terminales, estaciones de inmersión, etc.) que se utilizan, están en condiciones operativas y se están utilizando correctamente?	15	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	5.04.13	¿Las estaciones de sanitización de manos secundarias son adecuadas en número y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?	5	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	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	
Prácticas Operacionales	5.04.16	¿Los recipientes reutilizables son lavables y 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	
Prácticas Operacionales	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	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	
Prácticas del Trabajador	5.05.02	¿Las uñas de los trabajadores están limpias, cortas y sin esmalte de uñas?	5	
Prácticas del Trabajador	5.05.03	Los trabajadores que están trabajando directamente o indirectamente con alimentos ¿están libres de signos de quemaduras, llagas, heridas abiertas y no muestran signos de enfermedades transmitidas por	10	

Prácticas del Trabajador	5.05.04	¿Los trabajadores usan redes efectivas que contienen todo el cabello?	5	
Prácticas del Trabajador	5.05.05	¿La joyería está confinada a una alianza de boda sencilla y los relojes, aros, pestañas postizas, etc. , no se usan?	5	
Prácticas del Trabajador	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	
Prácticas del Trabajador	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	
Prácticas del Trabajador	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	
Prácticas del Trabajador	5.05.09	¿Los artículos personales de los trabajadores se almacenan adecuadamente (es decir, no en el área de producción o de almacenamiento de materiales)?	5	
Prácticas del Trabajador	5.05.10	¿Fumar, comer, masticar chicle y beber está confinado a áreas designadas, y se prohíbe escupir en todas las áreas?	5	
Prácticas del Trabajador	5.05.11	¿El agua potable fresca es fácilmente accesible para los trabajadores?	10	
Prácticas del Trabajador	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	
Prácticas del Trabajador	5.05.13	¿Los botiquines de primeros auxilios están adecuadamente abastecidos y fácilmente disponibles en las instalaciones, y se utilizan bandas adhesivas azules?	5	
Equipo	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	
Equipo	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	
Equipo	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	
Equipo	5.06.04	¿Hay termómetros (independientes de las sondas de termostato) en todos los refrigeradores y congeladores?	5	
Equipo	5.06.05	¿Los termómetros no son de vidrio y no contienen mercurio?	10	
Limpieza del Equipo	5.07.01	¿Las superficies del equipo de contacto con alimentos están limpias?	15	
Limpieza del Equipo	5.07.02	¿Las superficies del equipo que no está en contacto con los alimentos están limpias?	10	
Limpieza del Equipo	5.07.03	¿Los artículos (contenedores, papeleras, etc.) que se usan para guardar o almacenar productos están limpios?	10	
Limpieza del Equipo	5.07.04	Durante la limpieza, ¿los productos alimenticios y los materiales de embalaje están protegidos de la contaminación?	15	

Limpieza del Equipo	5.07.05	¿Están las unidades de refrigeración, incluidas las bobinas en refrigeradores y congeladores, limpias y libres de hielo sucio y envejecido?	5	
Limpieza del Equipo	5.07.06	¿Todos los ventiladores están libres de polvo y el techo frente a los ventiladores está libre de depósitos negros excesivos?	5	
Limpieza del Equipo	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	
Limpieza del Equipo	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	
Limpieza del Equipo	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	
Limpieza del Equipo	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	5.08.01	¿Los derrames se limpian inmediatamente?	10	
Limpieza General	5.08.02	¿Los residuos y la basura se eliminan con frecuencia de las áreas de producción y almacenamiento?	5	
Limpieza General	5.08.03	¿Los drenajes del piso están cubiertos y parecen limpios, libres de olores, en buen estado y 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)?	10	
Limpieza General	5.08.04	¿Las áreas de alto nivel, incluidas las tuberías elevadas, los conductos, los ventiladores, etc., parecen estar limpias?	10	
Limpieza General	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	
Limpieza General	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	
Limpieza General	5.08.07	¿El equipo de limpieza se mantiene limpio y almacenado correctamente?	5	
Limpieza General	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	
Limpieza General	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	
Limpieza General	5.08.10	¿Están limpias las instalaciones sanitarias y las estaciones de lavado de manos?	15	
Limpieza General	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	
Limpieza General	5.08.12	¿El taller de mantenimiento está organizado, con el equipo y los repuestos almacenados de forma prolija y ordenada?	5	
Limpieza General	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	
Limpieza General	5.08.14	¿Los camiones de envío están limpios y en buenas condiciones?	5	

Edificios y Terrenos	5.09.01	¿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	
Edificios y Terrenos	5.09.02	¿La operación ha eliminado o controlado adecuadamente cualquier problema potencial de contaminación de metal, vidrio o plástico quebradizo?	10	
Edificios y Terrenos	5.09.03	¿Ha eliminado la instalación el uso de elementos o superficies de madera?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.04	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de producción y almacenamiento?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.05	¿La ventilación es adecuada para controlar el polvo, la condensación, los olores y los vapores?	10	
Edificios y Terrenos	5.09.06	¿Están las superficies del piso en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que atrapen los desechos y son fáciles de limpiar?	10	
Edificios y Terrenos	5.09.07	¿Los desagües del piso son necesarios para el drenaje y la limpieza?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.08	¿Las puertas cerradas y las ventanas que dan al exterior son a prueba de plagas?	10	
Edificios y Terrenos	5.09.09	En ambientes de temperatura controlada, ¿los muelles están encerrados y las puertas de los muelles están equipadas con amortiguadores/silenciadores para sellarlas contra los camiones?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.10	¿Se mantienen los niveladores de carga y los amortiguadores/silenciadores de carga en buenas condiciones, a prueba de plagas y libres de escombros?	3	
Edificios y Terrenos	5.09.11	¿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	
Edificios y Terrenos	5.09.12	¿Las paredes interiores y los techos están libres de grietas y hendiduras para evitar el refugio de plagas y permitir una sanitización adecuada?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.13	¿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	
Edificios y Terrenos	5.09.14	¿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	
Edificios y Terrenos	5.09.15	¿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	
Edificios y Terrenos	5.09.16	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las tarimas sucias o rotas, y las tarimas rotas o sucias no están en uso?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.17	¿Está limpio el área alrededor del contenedor de basura/camión de servicio/basurero?	3	
Edificios y Terrenos	5.09.18	¿Los recipientes de basura y los contenedores de basura están cubiertos o cerrados?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.19	¿Están todas las líneas de agua protegidas contra el reflujo del sifón?	5	
Edificios y Terrenos	5.09.20	Cuando haya un laboratorio de pruebas en el sitio, ¿está completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	5	
Sitio	5.10.01	¿Existe un plano 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	

Sitio	5.10.02	¿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	
Sitio	5.10.03	¿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	
Sitio	5.10.04	¿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	
Sitio	5.10.05	¿Hay una persona designada responsable del programa de inocuidad alimentaria de la operación?	10	
Archivos Químicos	5.11.01	¿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, productos desinfectantes)?	5	
Archivos Químicos	5.11.02	¿Existen registros de inventario de sustancias químicas, incluidos pesticidas, fertilizantes y productos químicos de limpieza y desinfección?	3	
Archivos Químicos	5.11.03	¿Existen Procedimientos Operativos Estándar (POE) específicos para el monitoreo de parámetros antimicrobianos en sistemas de agua de paso único y/o recirculada/por lote, para el cambio de los sistemas de agua recirculada/por lote (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) y para monitorear el pH y la temperatura del agua (si aplica)?	10	
Documentación de Control de Plagas	5.12.01	¿El programa de control de plagas está adecuadamente documentado, 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	
Documentación de Control de Plagas	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	
Documentación de Control de Plagas	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	5.13.01	¿Existen registros de inspección para los productos entrantes (por ejemplo, materias primas, ingredientes y materiales de embalaje)?	5	
Registros de Monitoreo de Operaciones	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	

Registros de Monitoreo de Operaciones	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 poscosecha (por ejemplo, fungicidas), control de la actividad del agua, secado, etc.), mostrando, por ejemplo, frecuencias de monitoreo, resultados y, cuando sea necesario, las acciones correctivas?	10	
Registros de Monitoreo de Operaciones	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	
Registros de Monitoreo de Operaciones	5.13.05	¿Existen registros de monitoreo para la acumulación de material orgánico (turbidez) y cambio de sistemas de agua recirculados y discontinuos (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.)?	5	
Registros de Monitoreo de Operaciones	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	
Registros de Monitoreo de Operaciones	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	
Registros de Monitoreo de Operaciones	5.13.08	¿Hay un registro de inspección previa a la operación?	10	
Registros de Monitoreo de Operaciones	5.13.09	¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?	15	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.01	¿La instalación tiene un programa de mantenimiento preventivo que incluya un horario y registros de finalización?	10	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.02	¿Hay registros de trabajos de mantención y reparaciones y son estos firmados cuando se finaliza el trabajo?	10	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	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	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	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	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.05	¿Existen procedimientos escritos de limpieza y sanitización (Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización) para la instalación y todo el equipo?	10	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización		¿Hay registros de limpieza y sanitización en el archivo que muestran lo que se hizo, cuándo y por quién?	10	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.07	¿Hay registros que muestren la verificación de las concentraciones químicas de limpieza y desinfección?	5	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	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, inyectoros de hielo, enfriadores hidráulicos, sistemas de agua fría, máquinas de hielo, etc.), cuando corresponda?	10	

Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.09	¿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 húmedas y de recién cortado de producción)?	10	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.10	¿Existen registros que muestren que los filtros en el aire acondicionado, enfriadores de evaporación , ventilación y en las unidades de filtración de aire se limpian y reemplazan regularmente?	5	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.11	¿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	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	5.14.12	¿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	
Archivos de Mantenimiento o y Sanitización	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	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	
Documentación del Trabajador	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	
Documentación del Trabajador	5.15.03	¿ Existen registros de capacitación para los trabajadores de sanitización, incluidas las buenas prácticas y los detalles sobre el uso de productos químicos?	5	
Documentación del Trabajador	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 e incluye los requisitos para regresar al trabajo? (En países con leyes de confidencialidad/privacidad de la salud, por ejemplo, EE. UU., los auditores deben consultar el procedimiento/política, pero no los registros reales).	10	
Documentación del Trabajador	5.15.05	¿Existen registros de incumplimiento de inocuidad alimentaria de los trabajadores y acciones correctivas asociadas (incluidos los registros de reentrenamiento)?	3	
Documentación del Trabajador	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	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	

Testeo	5.16.02	¿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	
Testeo	5.16.03	¿Existen registros de resultados de pruebas microbiológicas ambientales y las pruebas cumplen con los requisitos del programa?	15	
Testeo	5.16.04	¿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	
Testeo	5.16.05	¿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	
Testeo	5.16.06	¿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	
Testeo	5.16.07	¿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	
Testeo	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	
Testeo (pregunta nueva)	5.16.09	¿Existe un programa de capacitación documentado con registros de la capacitación para los trabajadores de muestreo, incluya técnicas de recolección de muestras asépticas, protocolos de muestreo y manipulación de muestras?	10	
Testeo	5.16.10	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 en protocolos y métodos de prueba y documentación de apoyo pertinente?	10	
Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	5.17.01	¿Existen registros de las comprobaciones de temperatura del producto final para productos sensibles a la temperatura?	10	
Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	5.17.02	¿Hay registros de temperatura para el área de producción (si está refrigerado)?	5	

Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	5.17.03	¿Hay registros de temperatura para salas de almacenamiento?	5	
Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	5.17.04	¿Existe un procedimiento documentado para controlar la temperatura del remolque del camión y para revisar la condición sanitaria del remolque del camión antes de cargarlo?	10	
Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	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 pre-enfrió antes de la carga?	5	
Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	5.17.06	¿Hay registros de condiciones sanitarias para el envío de remolques de camiones (u otros sistemas de transporte)?	5	
Control de Alérgenos	5.18.01	¿Las áreas de producción y almacenamiento están libres de riesgos de alérgenos (es decir, los alérgenos no se almacenan o se manipulan)?	0	
Control de Alérgenos	5.18.02	¿Se ha desarrollado un plan de manejo de alérgenos documentado?	10	
Control de Alérgenos	5.18.03	¿Hay controles de almacenamiento adecuados (por ejemplo, separación, identificación, etc.) que aseguren que los alérgenos no contaminen otros materiales?	5	
Control de Alérgenos	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	
Control de Alérgenos	5.18.05	¿Se identifican los utensilios y los recipientes de almacenamiento en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgenos?	5	
Control de Alérgenos	5.18.06	¿El tratamiento de reelaboración tiene en cuenta los problemas asociados con los productos que contienen alérgenos?	5	
Control de Alérgenos	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	
Control de Alérgenos	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	

Control de Alérgenos	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.

Historial de Revisión del Documento		
Fecha	Rev.#	Descripción
1/19/21	0	Inicial
8/30/21	1	Cambios en la pregunta 5.03.07
12/30/21	2	Sin cambios en Módulo 5
4-8-22	3	Pregunta 5.10.01 se cambió Plan por Plano.