Anexo #1 Reglas generales para el personal de la planta.

EMFERMEDADES.-
La notificación de casos de enfermedad es una responsabilidad de todos, especialmente cuando se presenten episodios de diarreas, tos, infecciones crónicas de garganta y vías respiratorias; lesiones, cortaduras o quemaduras infectadas. Se dispone de un botiquín de primeros auxilios para atender cualquier emergencia.

En caso de que el empleado presente algún padecimiento respiratorio (resfriado, amigdalitis, sinusitis, entre otros) o padecimientos intestinales como diarreas o vómitos será su obligación reportar a su jefe inmediato.
Ninguna persona que sufra heridas o lesiones deberá seguir manipulando productos ni superficies en contacto con los alimentos, mientras la herida no haya sido completamente protegida. En el caso de que las heridas sean en las manos y lo permita deberá utilizarse guantes.
Las personas que sufran cualquiera de los padecimientos mencionados anteriormente deberán ser retiradas del proceso o reubicadas en puestos donde no estén en contacto directo con los alimentos, material de empaque o superficies en contacto con los alimentos, hasta su total recuperación.

LIMPIEZA.-
Todas las personas que trabajan en contacto directo con los alimentos, superficie de contacto de alimento, y materiales de empaque de alimento tendrán que cumplir con prácticas higiénicas cuando estén trabajando al grado necesario para proteger contra la contaminación del alimento.
Los métodos para mantener una buena limpieza incluyen, pero no se limitan a los siguientes aspectos:
Utilizar ropa apropiada para la operación de manera que proteja contra la contaminación el alimento, las superficies de contacto de alimentos, o los materiales para empacar alimentos.
Mantener una limpieza personal adecuada.
Lavarse bien las manos y desinfectarlas para proteger contra la contaminación de microorganismos indeseables utilizando las instalaciones para el lavado de manos antes de empezar a trabajar, después de cada ausencia de la línea de trabajo, y en cualquier otro momento en que las manos hayan podido ensuciarse o contaminarse.

Quitar todas las prendas inseguras y otros objetos que puedan caer dentro del alimento, equipo, o recipientes, y remover prendas de las manos que no puedan ser desinfectadas adecuadamente durante los períodos de tiempo que las manos están en contacto con el alimento. Si este tipo de prendas no puede ser removido, entonces deberá de cubrirse con un material que pueda mantenerse intacto, limpio, y en condición sanitaria y que proteja efectivamente contra la contaminación de estos objetos con el alimento, superficie de contacto de alimentos, o materiales de empaque.
Si en el manejo de alimentos se usa guantes, se deberán mantener íntegros, limpios y en condiciones sanitarias adecuadas.
Utilizar en una forma efectiva cofias, mascarillas, u otro sistema efectivo que restrinja el cabello, boca, nariz.
Almacenar ropa u otros artículos personales solo en áreas asignadas.
El comedor es el único lugar donde se puede comer, beber refresco. Tomar todas las precauciones necesarias para proteger contra la contaminación del alimento, superficie de contacto de alimento, o materiales de empaque de microorganismo, o substancias extrañas incluyendo, sudor, pelos, cosméticos, sustancias químicas y medicamentos que se aplican a la piel.

PRÁCTICAS DE HIGIENE DEL PERSONAL.-
(UNIFORMES, COFIAS PARA EL CABELLO, MASCARILLAS, GUANTES, ZAPATOS)

La higiene personal es la base fundamental para la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura. Toda persona que entra al área de producción de "Bizcochos S.A." y esté en contacto directo con las materias primas, producto terminado, materiales de empaque, equipos y/o utensilios, debe practicar y observar las medidas de higiene que a continuación se describen:

- Bañarse diariamente ya que el cuerpo es portador de microorganismos que pueden contaminar los alimentos. Se debe hacer énfasis en el cabello, orejas, axilas.
- Mantener sus manos limpias.
- Mantener sus uñas cortas, limpias y sin esmalte, ya que pueden almacenar suciedad y microorganismos que pueden contaminar el producto.
- Los hombres mantener su cara afeitada (sin bigote ni barba) y las mujeres mantener su cara sin maquillaje.
- Es permitido el uso de desodorantes, pero no el uso de perfumes y otros cosméticos que tengan olores fuertes porque pueden impregnar el alimento con ese olor.
- Mantener el cabello limpio y recogido completamente con su respectiva cofia del uniforme (mujeres) y en el caso de los hombres mantener el cabello bien corto con su cofia.
- No portar lápices u otro artículo en la cabeza ni detrás de las orejas.
- Usar siempre uniforme completo y mantenerlo limpio.
- Usar botas los operarios de planta y zapatos cerrados para supervisores y jefes, limpios y en buen estado.
- Usar guantes cuando sea necesario.
- Manipular alimentos sin joyas, como relojes, anillos, cadenas y ningún otro tipo de accesorio que pueda contaminar los alimentos.
- Limpiar el sudor y secar sus manos con papel toalla.
- Al momento de estornudar o toser, debe hacerlo lejos del producto o superficies en contacto directo con los alimentos y debe taparse la boca o nariz con su brazo. Inmediatamente después debe lavarse las manos de acuerdo a lo establecido en el instructivo de lavado de manos.
- No limpiar manos ni utensilios en su delantal.
- No fumar, comer, beber, escupir o mascar chicles o cualquier otra cosa dentro de las áreas de trabajo. Esto solo podrá hacerse en áreas y horarios establecidos.
- Las personas con heridas infectadas no podrán trabajar en contacto directo con los productos. Es conveniente alejarlos de los productos y que efectúen otras actividades que no pongan en peligro los alimentos, hasta que estén curados.
- Es obligatorio que los empleados y operarios notifiquen a sus jefes sobre episodios frecuentes de diarreas, heridas infectadas y afecciones agudas o crónicas de garganta, nariz y vías respiratorias en general.
- El desayuno y almuerzo solo puede ser tomado en el comedor de la empresa. No se permite que los empleados tomen sus alimentos en lugares diferentes, o sentados en el piso, o en lugares contaminados.
- Cuando los empleados van al baño, deben quitarse todo el material de protección antes de entrar al servicio y así evitar contaminarla y trasladar ese riesgo a la sala de proceso.
- Está totalmente prohibido el ingreso de drogas, alcohol, cigarrillos, animales, medicinas.
- Para personal que utilice pastillas notificar sobre sus usos.
- Los vestidores deben mantenerse limpios y ordenados.
- El personal no debe correr, jugar, montarse sobre los equipos de la planta.
- En caso de existir algún accidente se debe notificar inmediatamente a su jefe.

- Las áreas de trabajo deben de mantenerse siempre limpias, no se debe colocar ropa sucia, envases de materia prima, utensilios o herramientas en las superficies de trabajo que tienen contacto con el alimento.
- Todo personal debe de comprender y aceptar las reglas de la planta antes de ingresar a la misma.

LAVADO DE MANOS.

Todo personal debe lavarse correctamente las manos:

- Antes y después de finalizar las labores.
- Antes de manipular los productos.
- Antes y después de comer.
- Antes y después de ir al servicio sanitario.
- Después de toser, estornudar, tocarse la nariz o la cara.
- Después de manipular la basura.
- Después de manipular productos ajenos a la producción (teléfono, puerta, papeles, computadora.)
- Después de manipular cualquier objeto insanitario.

El lavado de manos debe realizarse como lo describe los instructivos pegados en las estaciones de lavado de manos.

Después de lavarse las manos el personal debe evitar tocarse partes del cuerpo como la nariz, la cara, la cabeza, la boca, los oídos, etc. Ya que estás partes del cuerpo son portadoras de microorganismos que pueden contaminar el alimento.

USO DE GUANTES.

Las personas encargadas del empaque de productos terminados deben usar guantes desechables para manipular los alimentos.

Las personas que tengan contacto directo con superficies calientes o productos calientes. Los horneros y los desmoldadores que utilicen guantes, deben asegurarse que éstos estén en buen estado y limpios.

Los horneros deben evitar que los guantes entren en contacto directo con el alimento.

Los desmoldadores deben usar guantes previsto para este fin, que necesitan cambiarse 4 veces durante la jornada de trabajo y ser lavados, desinfectados, secados y esterilizados.

Toda persona que manipule productos de deterioro (basura) debe usar guantes desechables negros.

El uso de los guantes no exime a las personas de lavarse las manos cuidadosamente tal como se describe en el instructivo.

USO DE ZAPATOS.
Sólo se permite el uso de zapatos cerrados, sin tacones, de preferencia de suela antideslizante y con calcetines. Los mismos deben ser mantenidos en buenas condiciones para evitar cualquier tipo de contaminación (Mujeres).
Está totalmente prohibido traer las botas de trabajo puestas desde su casa (operarios).
Durante la semana al terminar cada jornada de trabajo las botas se deberán limpiar antes de almacenarlas en los casillero asignado a cada empleado, y el sábado al terminar la jornada de trabajo, cada empleado debe llevarse las botas a su casa, lavarlas y traerlas limpias.

VISITANTES.-
Se consideran visitantes a todas las personas internas o externas que por cualquier razón deben ingresar a un área en la que habitualmente no trabajan.

Visitante con heridas expuestas y/o que presente la siguiente sintomatología: fiebre, vomito, diarrea, malestar estomacal, gripe, tos, dolor de garganta, supuración de oído, nariz. No podrá ingresar sin los materiales de protección que le indique el responsable del recorrido.
Deberán siempre usar el uniforme proporcionado en la planta (mandil, cofia, mascarilla, guantes, botas, etc.).
Asegúrese que la cofia cubra totalmente el cabello.
Prohibido ingresar a la planta con joyas, celular, material de vidrio, materiales corto punzantes, armas, sustancias sicotrópicas, alcohol, cigarrillos, animales y cualquier objeto que pueda caerse o contaminar los productos.
Lave y desinfecte sus manos al ingresar a la planta siguiendo los instructivos.
Está prohibido coger productos sin autorización del responsable del recorrido.
No está permitido comer, masticar chicle o fumar dentro de las instalaciones.
Los visitantes deben cumplir estrictamente todas las normas en lo referente a presentación personal, uniformes y demás que la empresa haya fijado para el personal de planta.
Todo visitante debe comprender y aceptar las reglas para visitantes de la planta antes de ingresar a la misma.
Los visitantes no deberán interferir con las labores de producción de la planta.
Deben ser guiados y atendidos por la persona responsable de la planta o por cualquier designado por él.
Personal no autorizado no puede estar en Planta.

ACEPTACIÓN DEL PERSONAL				
Realizado por: **Fecha:**		**Verificado por:** **Fecha:**		
Nombre	**Firma**	**Cargo**	**Número de Cédula**	**Fecha de Capacitación**

Anexo #2 Registro de capacitaciones recibidas por los empleados.

Conferencista:
_____Fecha:_____

Institución: _____Duración: _____

Tema: _____

Lugar donde se impartió: _____

Evaluación de capacitación: E = Excelente (100-90), B = Bueno (89-70),
R = Regular (69-60), M = Malo (<60)

PARTICIPANTE	FIRMA	EVALUACIÓN	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS

Realizado por: _____ Verificado por: _____

Fecha: _____ Fecha: _____

Anexo #3 Check List de Arranque de Producción.

Fecha y Hora												
Línea de Producción												
Realizado por:												
Verificado por.												
Días	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**		**SÁBADO**	
ACTIVIDAD CHEQUEADA	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**
Los tachos destinados para la basura se encuentran llenos de ésta, ha sido retirada.												
Verificar que los lavaderos del área de bizcochos estén limpios sin ningún material orgánico e inorgánico.												
Es correcto el uso de los materiales de protección por parte del personal.												
El uso correcto de utensilios, recipientes auxiliares utilizados en la producción.												
Fueron desinfectados los recipientes auxiliares (recipientes para pesado de materias primas, espátulas de desmolde, alisado y mesas de línea) antes de almuerzo.												
Existen materias primas, material de empaque sobre el piso.												
Los desinfectantes se encuentran en sus respectivas áreas asignadas, durante el procesamiento de alimentos.												
Utensilios de limpieza se encuentran en áreas de proceso (incluido área de recepción de huevos).												
Algún operario presenta heridas expuestas.												
Algún empleado presenta algún tipo de enfermedad infectocontagiosa.												
Se ha cumplido los puntos anteriores, se puede seguir laborando.												
Acciones Correctivas.												

Anexo #4 Check List de Entre Jornada de Producción.

Fecha y Hora												
Línea de Producción												
Realizado por:												
Verificado por.												
Días	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**		**SÁBADO**	
ACTIVIDAD CHEQUEADA	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**
Los tachos destinados para la basura se encuentran llenos de ésta, ha sido retirada.												
Verificar que los lavaderos del área de bizcochos estén limpios sin ningún material orgánico e inorgánico.												
Es correcto el uso de los materiales de protección por parte del personal.												
El uso correcto de utensilios, recipientes auxiliares utilizados en la producción.												
Fueron desinfectados los recipientes auxiliares (recipientes para pesado de materias primas, espátulas de desmolde, alisado y mesas de línea) antes de almuerzo.												
Existen materias primas, material de empaque sobre el piso.												
Los desinfectantes se encuentran en sus respectivas áreas asignadas, durante el procesamiento de alimentos.												
Utensilios de limpieza se encuentran en áreas de proceso (incluido área de recepción de huevos).												
Algún operario presenta heridas expuestas												
Algún empleado presenta algún tipo de enfermedad infectocontagiosa												
Se ha cumplido los puntos anteriores, se puede seguir laborando.												
Acciones Correctivas.												

Anexo #5 Check List de Fin de Jornada de Producción.

Fecha y Hora						
Línea de Producción						
Realizado por:						
Verificado por.						

Días	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**		**SÁBADO**	
ACTIVIDAD CHEQUEADA	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**	**Si/ No**	**OBSERVACIONES**
El piso de cada área de trabajo está limpio libre de polvo.												
Fueron desinfectadas todas las superficies de contacto/Equipos, espátulas de desmolde y alisado después de terminada la jornada de trabajo.												
Confirmar que los tachos destinados para la basura no se encuentran llenos de ésta, estén limpios.												
Los reportes de producción son entregados al Jefe de Turno.												
Verificar que los guantes de desmolde se lavaron y estén secándose en el esterilizador.												
El material de empaque sobrante está protegido con plástico.												
Utensilios de limpieza se encuentran en áreas de proceso (incluido área de recepción huevos).												
Es correcto el uso de materiales de limpieza.												
El reporte de baños es entregado al Jefe de Turno.												
Se autoriza dar por finalizada la jornada de trabajo.												
Acciones Correctivas.												

Anexo #6 Registro de Verificación diaria del Cumplimiento de las BPM.

FECHA:	TURNO:	HORA:	Línea de producción:		
Realizado por:		Verificado por:		Fecha:	
ACTIVIDAD CHEQUEADA			SI	NO	Observaciones
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS					
Existe una estación de materiales de limpieza identificada y en ella se encuentran colgados estos materiales.					
En caso de limpieza de huevos personal usa vestimenta adecuada (botas amarillas, pantalón gris, camiseta blanca, mandil amarillo, guantes amarillos).					
Pallets y gavetas de huevos limpias e identificadas.					
Gavetas y perchas de esta área limpias e identificadas.					
Máquina rompe huevos y herramientas se encuentran limpias, protegidas y en lugar correcto.					
Balde de huevos están limpios y en lugar correcto.					
Lavadero de área de recepción de huevos se encuentra en buen estado (sin suciedad, sin heces fecales, sin plagas, sin cáscara de huevo).					
El drenaje se encuentra libre de material orgánico e inorgánico.					
El tacho de basura se encuentra identificado, limpio y sin desecho de cáscara de huevo.					
El piso del área de huevo está limpio, libre de acumulación de agua.					
Tanques de limpieza de moldes están limpios y sin daños.					
Las paredes y techos limpios (sin telaraña) y libre de fisuras.					
Extractor en buen estado (limpio y operativo).					
BODEGA DE MATERIA PRIMA E INSUMOS					
Se encuentra limpio el piso, paredes y tumbado (sin mugre, manchas, tierra, polvo, telarañas) y libre de fisuras.					
Ausencia de plagas, heces de roedores, y daños de materia prima o empaque.					
Se evidencia trampas para roedores colocadas correctamente (en el sitio enumerado y tapa cerrada.)					
Se evidencia racks limpios y en buen estado (hierro pintado, sin partes desoldadas.)					
Pallets están en buen estado (limpio, identificado, sin partes dañadas). Usar linterna.					
Se evidencia espacio entre perchas y paredes.					
Productos almacenados libres de polvo.					
Se evidencia productos protegidos con plástico.					
Se evidencia área para productos rechazados.					
Se evidencia una correcta rotación del producto (lo primero que entra es lo primero que sale) (FIFO).					
Se llenan correctamente los registros de ingreso y egreso de productos.					
Devoluciones de productos están en condiciones higiénicas y en envases o sacos cerrados.					
El termohigrómetro se encuentra operativo (calibrado y funcionado).					

Se encuentran identificados correctamente las materias primas y empaque (etiqueta con la información completa: nombre del producto, proveedor, lote del proveedor, fecha de expiración, cantidad, fecha de entrada y estado del producto.)			
Los productos alérgenos y no alérgenos se encuentran en sus respectivas perchas y con su identificación.			
Extractores en buen estado (limpio y funcionando).			
Montacarga en buen estado (limpio y funcionando).			
PASILLOS			
El piso se encuentra limpio y libre de materiales extraños.			
El dosificador de gel se encuentra limpio y operativo.			
Las cortinas se encuentras limpias, libre de materiales orgánicos.			
Extractores en buen estado (limpio y operativo).			
Las paredes y techos limpios (sin telaraña) y libre de fisuras.			
Las estaciones de control de roedores e insectos están correctamente ubicadas y limpias (en el lugar enumerado y libre de polvo y humedad.			
Mesa de bebedero de Agua lejos de lámpara.			
Compresor fue purgado al inicio de jornada y esta operativo.			
Cuarto de bombas libre de telarañas y agua acumulada.			
ÁREA DE PROCESO DE BIZCOCHO			
*Los tachos destinados para la basura se encuentran llenos de esta.			
Es correcto el uso de los recipientes auxiliares. (Alérgenos y no alérgenos identificados).			
*Existe una estación de materiales de limpieza identificada y en ella se encuentran dichos materiales.			
*Es correcto el uso del uniforme y de los materiales de protección por parte del personal (cofia cubre totalmente el cabello y es el color que le corresponde a su área, mascarilla cubre boca y nariz, guantes están limpios).			
*Existen materias primas, material de empaque sobre el piso.			
*Se encuentra limpio el piso, paredes y tumbado (sin mugre, manchas, tierra, polvo, telarañas) y libre de fisuras.			
*Los desinfectantes se encuentran identificados y en sus respectivas áreas asignadas durante el procesamiento de alimentos.			
Algún operario presenta heridas expuestas.			
Algún empleado presenta algún tipo de enfermedad infectocontagiosa.			
El producto rechazado se encuentra claramente identificado (etiquetado).			
*Las estaciones de lavamanos y los lavaderos se encuentran limpias (libres de polvo material orgánico, operativas, libres de plagas).			
Extractores en buen estado (limpio y operativo).			
El dosificador a moldes presenta residuos de lubricantes (grasa alimenticia).			
Hay presencia de materia extraña (residuos del agente limpiador, polvo, manchas de mezcla de bizcocho) en el horno.			

Se encuentra en buen estado (sin daño, pegado al piso, retener suciedad) el tapete de desinfección a la entrada del área de Bizcochería y a la entrada de Empaque.					
CÁMARA #1					
Pisos, paredes y techo limpios y en buen estado (sin partes dañadas, libre de fisuras y condensación).					
Sistema de ventilación del compresor limpio (descongelado).					
Controlador de temperatura operativo (calibrado y funcionando).					
Cámara sobre llena de producto.					
Seguro de puertas de cámaras en buen estado (limpio y sin daño).					
Puerta de cámara abierta.					
CÁMARA #2 (Huevos)					
Pisos, paredes y techo limpios y en buen estado (sin partes dañadas, libre de fisuras y condensación).					
Sistema de ventilación del compresor limpio (descongelado).					
Controlador de temperatura operativo (calibrado y funcionando).					
Parte externa de baldes sucio y con líquido regado.					
Baldes de producto sobre el piso.					
Cámara sobre llena de producto.					
Seguro de puertas de cámaras en buen estado (limpio y sin daño).					
Puerta de cámara abierta.					
CÁMARAS #3 y #4 (Producto Terminado)					
Pisos, paredes y techo limpios y en buen estado (sin partes dañadas, libre de fisuras y condensación).					
Sistema de ventilación del compresor limpio (descongelado).					
Ingreso de tuberías a cámara sin orificios.					
Controlador de temperatura operativo (calibrado y funcionando).					
Cajas de productos sobre el piso.					
Cajas de productos pegada a la pared y tocando el techo.					
Cámara sobre llena de producto.					
Seguro de puertas de cámaras en buen estado (limpio y sin daño).					
Puerta de cámara abierta.					
Pallet limpios, sin daños e identificados.					
BAÑOS Y VESTIDORES					
Los urinarios y pisos se encuentran limpios (libres de manchas, polvo).					
Los tachos de basura se encuentran limpios, identificados.					
Los tachos de basura se encuentran llenos.					
Es correcto el uso del uniforme y de los materiales de protección por parte del personal de limpieza.					
Las estaciones de lavamanos y los lavaderos se encuentran limpias (libres de polvo material orgánico, operativas, libres de plagas).					
Las ventanas se encuentran limpias y en buen estado incluye la malla.					
Las paredes y techos limpios (sin telaraña) y libre de fisuras.					
Vestidores limpios y en orden.					

Los casilleros se encuentran en buen estado.			
BODEGA DE MATERIALES DE LIMPIEZA			
Se encuentra limpio el piso, paredes y techo (sin mugre, manchas, tierra, polvo, telarañas) y libre de fisuras.			
Utensilios de limpieza (escobas, recogedores, carro trapeador, escurridores) están limpios y ordenados en sus respectivos colgadores.			
Productos almacenados libres de polvo.			
Se encuentran identificados correctamente los productos químicos.			
Se evidencia una correcta rotación del producto.			
Se encuentran publicadas las hojas de seguridad de los productos químicos.			
Soluciones de limpieza y desinfección están separadas del almacén de materias primas y empaque.			
Las ventanas y mallas se encuentran limpias (libre de polvo, telarañas).			
Los objetos personales y uniformes del personal se encuentran presentes.			
COMEDOR			
Mesas, sillas, pisos se encuentran limpias y en orden.			
Las ventanas se encuentran limpias y en buen estado incluye la malla.			
La refrigeradora se encuentra limpia (descongeladas, libre de grasa, polvo, manchas).			
Horno microonda se encuentra limpio (libre de grasa, polvo, manchas).			
Las paredes y techos limpios (sin telaraña) y libre de fisuras.			
COCINA			
El lavadero de se encuentra libre de material orgánico e inorgánico.			
La cocina se encuentra limpia libre de material orgánico e inorgánico.			
Las paredes y techos limpios (sin telaraña) y libre de fisuras.			
ALREDEDORES			
Libre de maleza, basura y acumulación de agua.			
La estación de cilindros de gas se encuentra en buenas condiciones (sin tierra, sin lodo, sin agua, paredes y techo sin fisuras y telaraña)			
Las trampas se encuentran en buen estado que no generen contaminación.			
Rastreras limpias, libre de material orgánico.			

*Para dos áreas ((Pesado, batido, dosificación y horneo) (Desmolde, Empaque, sellado y etiquetado)).

Anexo #7 Registro de Inspección de Vidrio, Plástico y Metal.

Fecha de Inspección:	Hora de Inspección			
Realizado por:	Verificado por:			Fecha:
DESCRIPCIÓN	**C**	**I**	**RESPONSABLE**	**OBSERVACIONES**
Zona: PERMITIDA CONTROLADA				
ENTRADA PRINCIPAL				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
ESCALERA/ADMINISTRACIÓN				
Estado de los Bloques de vidrio.				
Estado de la ventana de administración.				
Estado de la puerta de Oficinas.				
COCINA				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
Estado de las Ventanas.				
COMEDOR				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
Estado de las Ventanas.				
VESTIDORES				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
Estado de las Ventanas.				
Estado de la puerta de la ducha.				
BODEGA DE MATERIALES DE LIMPIEZA				
Estado de la Ventana.				
BAÑOS				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
CORREDOR DE PLANTA ALTA				
Estado de las lámparas y protectores (5u).				
Estado de las Ventanas.				
Zona: NO PERMITIDA CONTROLADA				
PASILLO				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
Estado de dosificador de sanitizante.				
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS				
Estado de los Bloques de vidrio.				
Estado de las lámparas y protectores (2u).				
Visor del termómetro de la cámara #1.				
Visor del termómetro de la cámara #2.				
Estado de gavetas plástica grises cerras y grises caladas.				
BODEGA DE MATERIA PRIMA				
Estado de la lámpara y protector (1u).				
ÁREA DE PESADO, BATIDO, DOSIFICACIÓN Y HORNEO				
Estado de los bloques de vidrio.				

Estado de las lámparas y protectores (5u).				
Panel de control de batidoras (3u).				
Visor del Manómetro del Dosificador.				
Visor de tiempo y temperatura del horno.				
Estado de la puerta del horno.				
Visor de la balanza de pesado de ingredientes.				
Estado de los dosificadores de jabón y sanitizante.				
Estado de gavetas plástica grises cerras y azules.				
ÁREA DE DESMOLDE, EMPAQUE, SELLADO Y ETIQUETADO.				
Estado de los bloques de vidrio.				
Estado de las lámparas y protectores (6u).				
Visor de balanza de empaque.				
Visor del termómetro de la cámara #3 y #4.				
Visor de termómetro digital (2u).				
Espátulas platicas para limpieza de mesas (5u).				
Estado de la ventana del área de desmolde.				
Estado de los dosificadores de jabón y sanitizante.				
Estado de gavetas grises de empaque.				
Zona: PERMITIDA CONTROLADA PARA METAL				
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS				
Tamices para huevos (3u).				
Pernos de la maquina Rompe huevos.				
ÁREA DE PESADO, BATIDO, DOSIFICACIÓN Y HORNEO.				
Moldes.				
Pernos de batidoras 1 (60lt) (18u).				
Tornillos de batidoras 1 (60lt) (16u).				
Pernos de batidoras 2 (60lt) (17u).				
Tornillos de batidoras 2 (60lt) (17u).				
Pernos de batidoras 3 (40lt) (13u).				
Tornillos de batidoras 3 (40lt) (19u).				
Pernos de dosificadora (8u).				
Tornillos de dosificadora (22u).				
Espátulas para deslizar (2u).				
Rejillas de horneo (40u).				
Coches de horneo (4u).				
ÁREA DE DESMOLDE, EMPAQUE, SELLADO Y ETIQUETADO.				
Espátulas de desmolde (4u).				
Coches de enfriamiento (4u).				
Bandejas de enfriamiento (150u).				

Observaciones:_____
_____

CORRECTO: (C) = Material no roto, dañado, sucio, fuera de lugar.
INCORRECTO: (I)= Material roto, dañado, sucio, fuera de lugar.

Anexo #8 Registro de Control de Materia Prima y Material de Empaque.

FECHA	NOMBRE PROVEEDOR	Cantidad (Und/Kg)	#LOTE Proveedor	FECHA EXP.	CARACTERÍSTICAS FÍSICAS				Transporte libre de materia y olores extraños		ESTADO DEL PRODUCTO			Revisado	Verificado Fecha
					Azúcar libre de materia extraña (ejemplo)	Tipo de empaque	Lote legible	Empaque limpio e intacto	SI	NO	A	C	R		

Materia extraña: tierra, polvo, vidrio, metales, papel, madera, piolas, plástico.

Olores extraños: combustible

Empaque limpio: sin polvo, tierra, manchas.

Empaque intacto: sin perforación, sin daño, no rotos.

OBSERVACIONES_____
_____
_____

ACCIONES CORRECTIVAS_____
_____
_____

Anexo #9 Registro de Producto Terminado.

Producto:	Fecha de Elaboración:	Fecha de Vencimiento:
Lote:	Turno:	

Lotes de empaques	# Batch	Hora	Producto	Peso (g)	Espesor	Diámetro	Color/ sabor	Esponjosidad (SI/NO)	Grumosidad (P/N)	Desprendimiento (P/N)	Presencia de Metales (PCC2)	ºT (ºC) Producto	ºT (ºC) Ambiente	H relativa	A	C	R

Anexo #10 Registro de Control de Despacho y Transporte de Producto Terminado.

FECHA: _____

Temperatura interna del producto durante despacho		Temperatura interna del transporte durante despacho		Temperatura de Área de Despacho de Producto		Transporte limpio y libre de materias extrañas	Temperatura de la cámara #3 y #4 (ºC)	Registrado por
Inicio	Final	Inicio	Final	Inicio	Final			

Limpio= libre de polvo, basura, manchas, agua y cubierto el piso de papel.
Materia extraña = vidrio, metal, plástico, madera, residuos químicos, piolas, insectos.

PRODUCTO	LOTE/S	CANTIDAD CAJAS	CONDICIONES DEL EMPAQUE				Revisado por
			Lote y fecha producción legible	Empaque limpio e intacto	Sello de cinta correcto	Identificación correcta	

Limpio= sin polvo, tierra, manchas. *Intacto= sin perforación, no roto, no aplastados, sin deformación*
Correcto= no despegados

DESPACHO		HORA salida de transporte	Arribo a Garita del Cliente		DESEMBARQUE (se controla temperatura interna del producto, muestra representativa)				Nombre del conductor	Nombre de estibadores	Realizado por:	Firma del Bodeguero cliente
Hora inicial	Hora final		Hora	Tº (ºC) del producto	Hora inicial	Tº (ºC) inicio	Hora final	Tº (ºC) Final				

OBSERVACIONES: _____
_____

Verificado por: _____
Fecha: _____

Anexo #11 Registro de Formulario de Trazabilidad.

FECHA:
PRODUCTO:
LOTE:
HORA DE INICIO: **HORA FINAL:**
ELABORADO POR:

NOMBRE	FIRMA

Trazabilidad TRACEBACK

HARINA

1. ¿Certificado de proveedor de harina?
2. ¿Lote de harina que se utilizó para fabricar este lote de biscocho?
3. ¿Cuánto de este lote de harina entró a bodega y cuándo?
4. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
5. ¿Para qué productos ha sido usado este lote de harina y en qué fechas?
6. ¿Inspección del transporte a la descarga de este lote de harina?

AZÚCAR

7. ¿Certificado del proveedor del azúcar?
8. ¿Lote del azúcar que se utilizó para fabricar este lote de producto?
9. ¿Cuánto de este lote de azúcar entró a bodega y cuándo?
10. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
11. ¿Para qué productos se ha utilizado este lote de azúcar y cuándo han sido usados?
12. ¿Inspección de transporte a las descarga de azúcar?

HUEVOS

13. ¿Certificado del proveedor de huevos?
14. ¿Lote de huevos que ingresó a la fabricación de este producto?
15. ¿Cuánto de este lote de huevos entró a bodega y cuándo?
16. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
17. ¿Para qué productos se ha utilizado este lote de huevos y cuándo han sido usados?
18. ¿Inspección del transporte a la descarga de huevo?

COCOA ALCALINA

19. ¿Certificado del proveedor de cocoa alcalina?
20. ¿Lote de cocoa alcalina que ingresó a la fabricación de este producto?
21. ¿Cuánto de este lote de cocoa alcalina entró a bodega y cuándo?
22. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
23. ¿Para qué productos se ha utilizado este lote de cocoa alcalina y cuándo han sido usados?
24. ¿Inspección del transporte a la descarga de cocoa alcalina?

ESENCIA DE CHOCOLATE

25. ¿Certificado del proveedor de esencia de chocolate?
26. ¿Lote de esencia de chocolate que ingresó a la fabricación de este producto?
27. ¿Cuánto de este lote de esencia de chocolate entró a bodega y cuándo?
28. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
29. ¿Para qué productos se ha utilizado este lote de esencia de chocolate y cuándo han sido usados?
30. ¿Inspección del transporte a la descarga de esencia de chocolate?

EMPAQUE FUNDA

31. ¿Certificado del proveedor del empaque funda por lote?
32. ¿Lote del empaque funda utilizado?
33. ¿Cuánto del empaque funda de este lote entró a bodega y cuándo?
34. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?
35. ¿Inspección del transporte a la descarga de este lote de empaque?

EMPAQUE PAPEL KRAFT

36. ¿Certificado del proveedor del papel por lote?
37. ¿Lote del papel utilizado?
38. ¿Cuánto del papel de este lote entró a bodega y cuándo?
39. ¿Cuánto de este lote queda en bodega?

40. ¿Inspección del transporte a la descarga de este lote de empaque?

TRAZABILIDAD DE PROCESO A LA RECEPCIÓN

41. ¿Controles de harina a la entrada de proceso?
42. ¿Controles del azúcar a la entrada?
43. ¿Controles del material de empaque a la entrada?

DURANTE:

44. ¿Controles de materiales extraños?
45. ¿Controles de temperatura del horno?(PCC1)
46. ¿Control de metales en etapa de enfriamiento? (PCC2)
47. ¿Control del ambiente del área de envasado?
48. ¿Controles de temperatura de Cámara durante el tiempo que estuvo el producto?

TRAZABILIDAD HACIA ADELANTE

49. ¿Cuánto de este lote de producto se elaboró ese día?
50. ¿Cuánto queda en Cámaras?
51. ¿Controles de la temperatura del producto al despacho?
52. ¿Inspección del transporte al despacho?

CONECCIÓN CON EL CLIENTE:

53. ¿Registro de inspección a la descarga?
54. ¿Control de temperatura del producto?

REGISTROS DE BPM/SSOP DE ESE DÍA QUE SE ELABORÓ EL PRODUCTO

55. ¿Registro de BPM?
56. ¿Registro de liberación de equipos por limpieza del día de producción del lote de producto?
57. ¿Certificado de los químicos usados en la limpieza?
58. ¿Verificación microbiológica de una superficie de contacto?
59. ¿Registro de Control de Plagas del día de producción?
60. ¿Certificados de salud de los operadores de envasado?
61. ¿Registros de capacitación del mismo personal?
62. ¿Registro del Control de Cloro residual de ese día de producción?
63. ¿Registro del Control de Facilidades Sanitarias?

PREGUNTA NÚMERO	INFORMACIÓN	OBSERVACIONES

VERIFICADO POR: _____ FECHA: _____

Anexo #12 Programa de Limpieza y Desinfección de Equipos y Estructuras.

DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA			
	DIARIA	SEMANAL	MENSUAL	SEMESTRAL
Máquina rompe huevos.	X			
Lavadero de Recepción de huevos.	X			
Baldes y pallets para huevos.	X			
Gavetas grises de utensilios del área de huevos.	X			
Perchas para baldes (huevo).		x		
Pisos y paredes de la recepción de huevos.		X		
Gavetas para huevos.		X		
Desagüe y rejillas.	X	X		
Tanques de inmersión.		X		
Pallets de materia prima y producto terminado.		X		
Perchas de almacén de materia prima.			X	
Utensilios auxiliares del proceso de Bizcocho.	X			
Cortinas plásticas.		X		
Mesas de trabajo.	X			
Batidoras.	X	X		
Balanzas.	X	X		
Dosificadora.	X	X		
Lavamanos, Lavaderos.	X			
Rociadores.	X			
Coches.			X	
Rejillas para horneo.			X | X	
Ductos de aire.		X		
Canaletas.			X	
Pisos y paredes del área de bizcocho.		X		
Moldes y bandejas.		X		
Gavetas para moldes.		X		
Horno.		X		
Transporte a Unilever.		X		
Gavetas cerradas grises.		X		
Cámara #1, #2, #3, #4.		X		
Tachos de basura.		X		
Techos.			X	
Trampas de grasa.			X | X	
Cisterna y tanque elevado.				X
Escaleras.		X		
Techo y paredes de vestidores.		X		
Piso y paredes de ducha.		X		
Casilleros.		X		
Servicios higiénicos, urinarios.	X			
Lavamanos de vestidores y baños.	X			
Pisos del baño y vestidores.	X			
Paredes y techos del Baño (servicio higiénico).		X		
Corredor de planta alta (piso).	X			
Ventanas y mallas de cocina, comedor, vestidores, bodega de materiales de limpieza y corredor.			X	
Elevador.		X		
Piso y paredes de Bodega de materiales de limpieza.		X		
Puerta principal, rastreras y Alrededores (portal y vereda).		X		

Anexo #13 Registro de Cronograma Microbiológico para Superficies de Contacto.

DESCRIPCIÓN	TIPO DE ANÁLISIS	AÑO _____											
		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEPT	OCT	NOV	DIC
Área de Recepción de huevos, Bodega de Materia Prima, Pesado de materia prima, batido, dosificación, Horneo, Desmolde, Empaque, Cámara de Producto Terminado.	Ambiente (Recuento de aerobios, mohos y levaduras).												
Mesas de pesado de materia prima, de dosificación, de desmolde, de empaque.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
*Maquina rompe huevos, Baldes para huevos.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli, Salmonella.												
Batidoras, Dosificadora, Horno.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Balanza de Recepción de producto, Pesado, Dosificación y Empaque.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Cámaras de huevos.	Isopados Aerobios, mohos y levaduras, coliformes totales, E. coli, Salmonella.												
Cámaras de Producto Terminado.	Isopados Aerobios, mohos y levaduras, coliformes totales, E. coli.												
Espátulas de paleteo, Recipientes auxiliares, Moldes, Gavetas de molde, Espátula de desmolde, Bandeja de Producto terminado.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Cortina de empaque, Cortina de bizcocho.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Medidores de Producto Terminado.	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Paletas de Limpieza (Desmolde y Empaque).	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Manos de operador de empaque, de desmolde.	Isopados Aerobios, mohos y levaduras, coliformes totales, E. coli.												
Guante de horneo, dosificación y desmolde.	Isopados Aerobios, mohos y levaduras, coliformes totales, E. coli.												
Papel kraft (Capricho/festival/corazón). Empaque (funda).	Isopados Aerobios, coliformes totales, E. coli.												
Drenaje.	Isopados con esponja Aerobios, mohos y levaduras, coliformes totales, E. coli.												

Ambiente (cada mes)

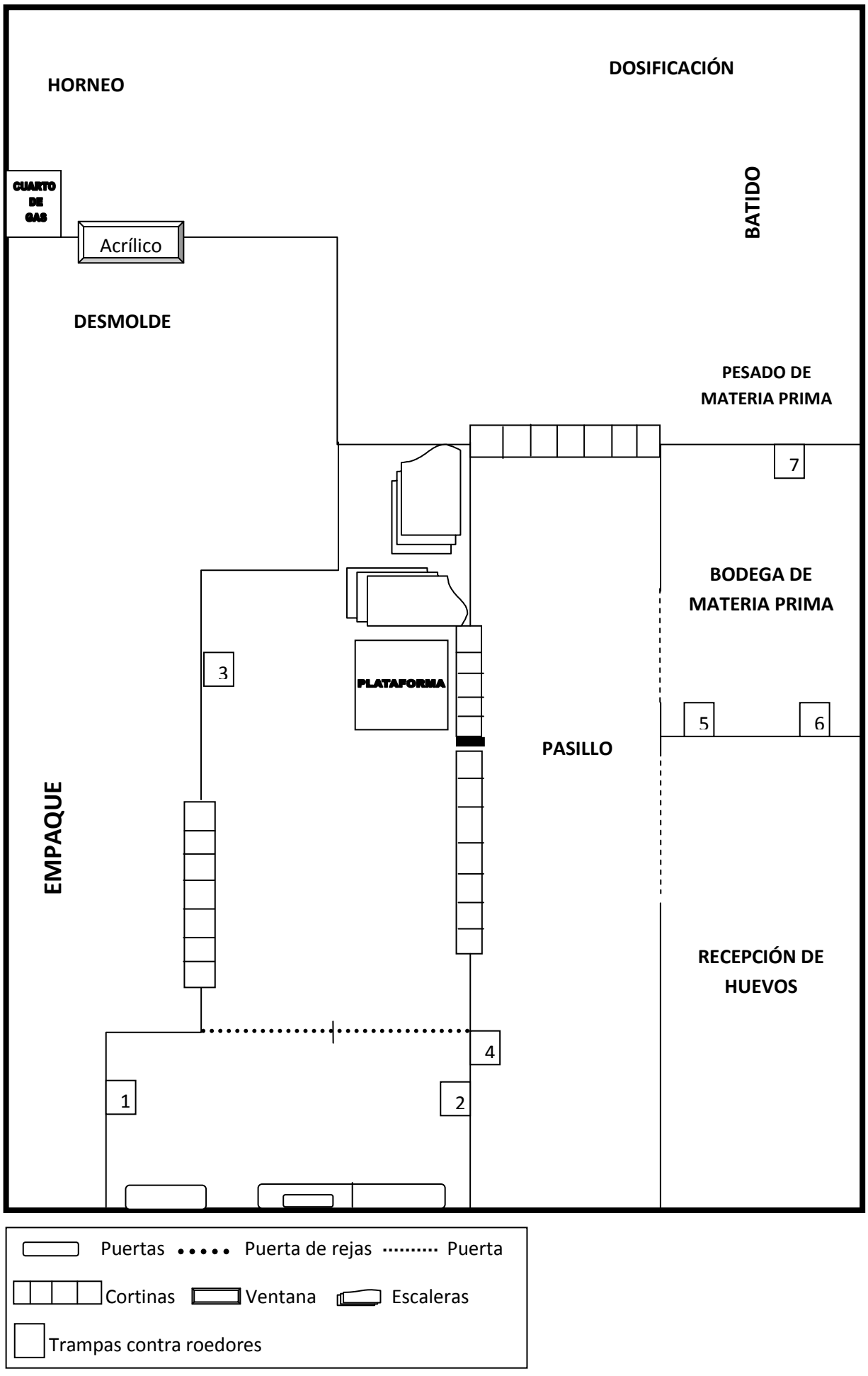
Hisopados (cada 6 meses) * maquina de huevo cada 3 meses

Anexo #14 Registro de Acciones Correctivas y Preventivas.

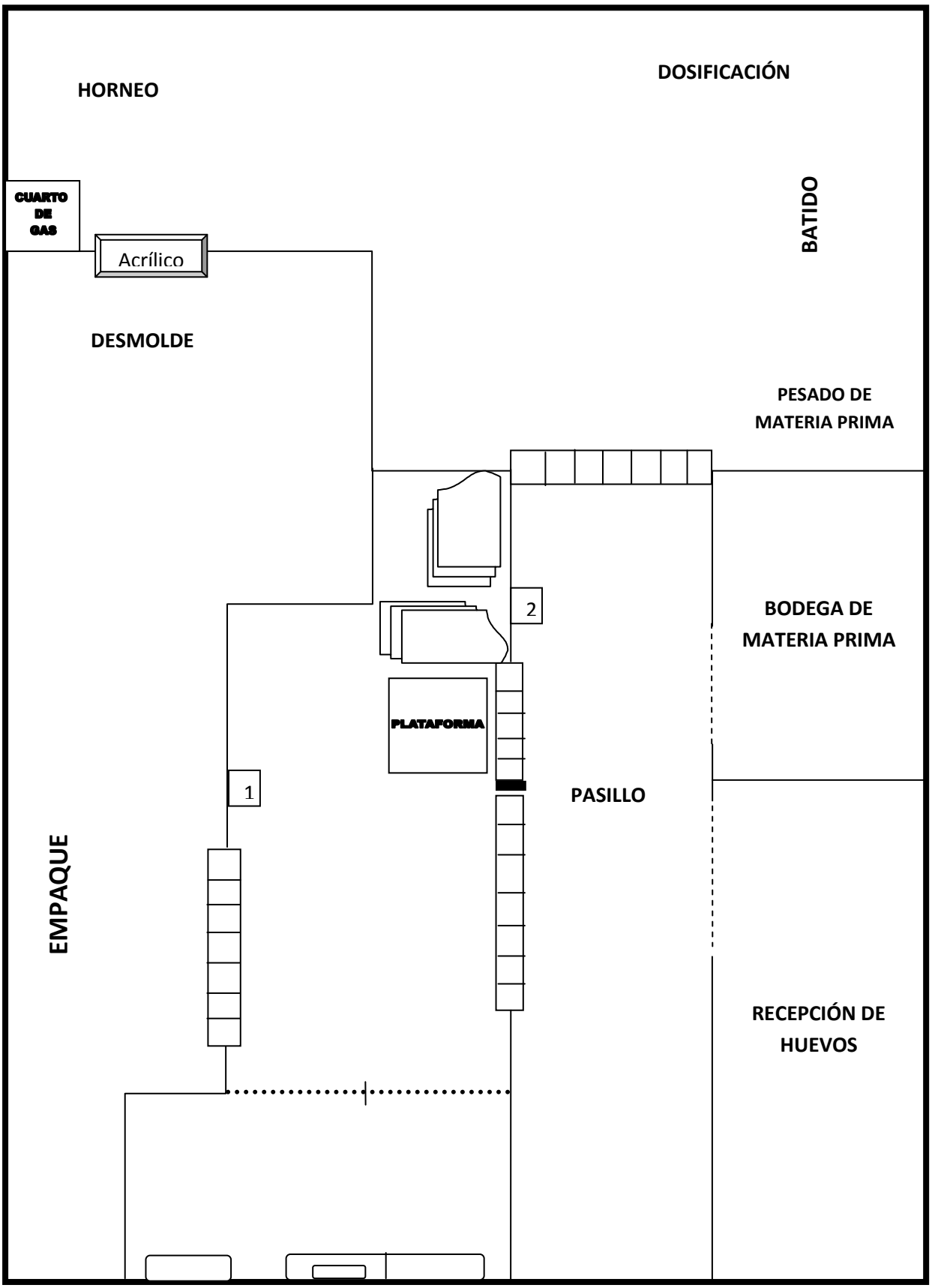
DESCRIPCIÓN DE LA DESVIACIÓN:
Firma del Responsable:_____ Fecha:_____
ANÁLISIS DE CAUSA:
Firma del Responsable:_____ Fecha:_____

ACCIONES CORRECTIVAS:			
ACTIVIDADES	**PLAZO/EJECUCIÓN**	**RESPONSABLE**	**VERIFICACIÓN**

Anexo #15 Plano de Estación para Roedores.



Anexo #16 Plano para Lámparas Atrapa Insectos.



Anexo # 17 Infraestructura Interna y Externa.

INFRAESTRUCTURA INTERNA			
DESCRIPCIÓN	**CANTIDAD**	**CONDICIONES**	**FRECUENCIA DE LIMPIEZA**
Puerta de ingreso y egreso de materia prima y producto terminado.	1	Metálica con pintura esmalte azul.	Semanal
Puerta de entrada y salida del personal.	1	Metálica con pintura esmalte azul.	Semanal
Puerta de emergencia.	1	Metálica identificada con pintura esmalte azul.	Semanal
Lámparas con tubo fluorescente.	28	Protector de acrílico.	Bimensual
Lámparas atrapa insectos.	2	Biológicas, de lámina pegante, tubo fluorescente inastillable.	Cada 15 días
Estaciones de control de roedores.	7	Biológicas, de lámina pegante.	Cada 15 días
Elevador.	1	Metálico de hierro con pintura esmalte.	Semanal
Pisos.	Todas las área	Con baldosas lisas.	Semanal
Paredes.	Todas las área	Impermeables con pintura esmalte.	Semanal
Escaleras.	2	Antideslizantes.	Semanal
Pasillo.	1	Libre de obstáculos.	Semanal
Cortinas de flecos.	4	Plástico grueso y ancho.	Semanal
Extractores de aire.	6	Aspas metálicas o de plástico duro	trimestral
Mallas de protección contra plagas (extractores).	6	Metálicas o plásticas	Trimestral
Lavadero de recepción de huevos.	1	Acero inoxidable.	Diario
Desagüe y rejillas.	1	Base de cemento, rejilla metálica.	Diario
Tanques de lavado de moldes.	2	Acero inoxidable.	Semanal
Perchas para baldes para huevos.	2	Acero inoxidable.	Semanal
Perchas para almacén de materias primas.	2	Hierro y varillas de acero galvanizado.	Mensual
Estaciones de extintores contra incendio.	5	ABC y CO2.	Anual (mantenimiento)
Lavaderos de manos.	5	Acero inoxidable, de piston.	Diario
Mesas de trabajo.	8	Acero inoxidable.	Diario
Canaletas para cableado eléctrico.	Planta baja y alta	Aluminio.	Mensual
Cámara #1.	1	Pisos de acero inoxidable, paredes impermeables.	Semanal
Cámara #2.	1	Pisos de acero inoxidable, paredes impermeables.	Semanal
Cámara #3.	1	Pisos de acero inoxidable, paredes impermeables.	Semanal
Cámara #4.	1	Pisos de acero inoxidable, paredes impermeables.	Semanal
Central de aire.	1	Que no imparta materia extraña, enfríe el área.	Quincenal
Lavadero del área de Empaque, sellado y etiquetado.	1	Acero inoxidable.	Diario o según el uso
Paneles de control eléctrico.	4	Limpio.	Semanal
Estación de bombas.	1	Limpio y fresco.	Mensual
Cisterna de agua.	1	Baldosas interna, tapa sin óxido, candado en buen estado.	Semestral
Laboratorio.	1	Análisis físicos.	Semanal
Cocina.	1	Acero inoxidable.	Diaria y semanal
Comedor.	1	Ambiente fresco.	Diario
Ventanas.	7	Con malla, metálicas y vidrio.	Mensual
Baño.	1	Servicios básicos para higiene, mesones de mármol.	Diaria
Bodega de materiales de limpieza.	1	Fresco y ventilado.	Semanal
Casilleros.	18	Metálicos.	Semanal
Lavamanos.	1	Liso.	Diario
Servicios higiénicos.	2	Cerámica.	Diario
Urinarios.	2	Cerámica.	Diario
Dispensadores de papel toalla.	8	Acero inoxidable.	Semanal
Dispensadores de papel higiénico.	1	Plástico.	Semanal
Dispensadores de soluciones de limpieza.	9	Plásticas.	Semanal
Estaciones de basura.	9	Plásticas con tapa.	Semanal

INFRAESTRUCTURA EXTERNA			
DESCRIPCIÓN	**CANTIDAD**	**CONDICIONES**	**FRECUENCIA DE LIMPIEZA /MANTENIMIENTO**
Tapas de Alcantarillas.	4	Profundas, de cemento.	Quincenal
Trampas de grasa.	4	Profundas, de fácil limpieza.	Quincenal
Tapas de desfogue.	3	Tapas de cemento.	Quincenal
Tapas de cables.	2	Tapas de cemento.	Mensual
Paredes.	Frontal y lateral	Limpias.	Mensual
Techo.	-	Limpios sin orificios.	Mensual
Alrededores: vereda frontal.	-	Sin basura.	Semanal
Área de desecho.	1	Lejos de áreas de proceso de alimentos, abiertas.	Cada vez que se retiran los desperdicios
Área de mantenimiento.	1	Equipada.	Mensual
Estación de gas.	1	Área cerrada.	Semanal

Anexo #18 Cronograma de Mantenimiento Preventivo.

AÑO:	MESES											
EQUIPO/ INFRAESTRUCTURA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
RECEPCION DE HUEVOS												
Extractor de aire.	X			X			X			X		
Máquina rompe huevos.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Lámparas.				X		X		X		X		X
Desagüe y rejilla.					X							
Lavadero de 3 pozos.									X			
Perchas metálicas.											X	
Tanques metálicos.			X									
Gavetas cerradas gris.											X	
Tamiz de acero inoxidable.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Cámara #1.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Cámara #2.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
BODEGA DE MATERIA PRIMA												
Percha metálica/rejilla.											X	
Lámparas.				X		X		X		X		X
Tamizadora de harina.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Extractor de aire.	X			X			X			X		
PASILLO												
Compresor de aire.			X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X
Lámparas.				X		X		X		X		X
Panel de control eléctrico general.			X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X
Extractor de aire.	X			X			X			X		
Bomba de agua.		X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X
Reloj de pared.			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
AREA DE BIZCOCHO												
Lavabo de manos.						X						X
Lavadero de utensilios.						X						X
Balanzas.						X						X
Batidora#1 cap. 60Lt.					X						X	
Batidora#2 cap. 60Lt.					X						X	

Batidora#3 cap. 40Lt.							X														X			
Mesas de acero inoxidable.																	X							
Dosificador.	X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X	
Horno.		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Perchas de acero inoxidable.																					X			
Gavetas cerradas gris.															X									
Espátulas.					X				X								X							X
Extractor de aire de 24in.	X						X				X								X					
Lámparas.							X				X				X				X					X
Dispensadores.							X												X					
Dispensadores de papel toalla.							X												X					
Carros porta gavetas azules.			X												X									
Reloj de pared.					X		X		X		X		X		X		X		X		X			X
Colgadores.							X																	
AREA DE BIZCOCHO (Desmolde , Empaque y sellado)																								
Lavabo de manos.									X															X
Lavadero.									X															X
Balanza.									X															X
Lámparas.							X		X				X						X					X
Espátulas de acero inoxidable.					X				X								X							X
Mesas de acero inoxidable.																	X							
Perchas de acero inoxidable.																					X			
Gavetas cerradas gris.															X									
Cámara #3, #4.					X				X								X							X
Coches.							X		X				X						X					X
Bandejas.							X												X					
Dispensadores.							X												X					
Dispensador de papel toalla.							X												X					
Colgadores.							X																	
Central de aire.					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Reloj de pared.					X		X		X		X		X		X		X		X		X			X
COCINA																								
Lámparas.							X		X				X						X					X
Cocina.											X													
Lavadero.									X															X

Ventana y malla.			X						X			
COMEDOR												
Lámparas.				X		X		X		X		X
Ventana y malla.			X						X			
VESTIDORES												
Lámparas.				X		X		X		X		X
Ventanas y mallas.			X						X			
Casilleros.	X											
Lavabo.						X						
Ducha.				X								
Dispensadores.				X						X		
Dispensador de papel toalla.				X						X		
BAÑOS												
Lavabos.						X						
Servicios Higiénicos.								X				
Urinarios.								X				
Lámparas.				X		X		X		X		X
Dispensador de papel toalla.				X						X		
Dispensador.				X						X		
BODEGA DE MATERIALES DE LIMPIEZA												
Ventanas y mallas.			X						X			
Colgadores.		X										
OTROS												
Carretilla manual.				X			X			X		
Montacargas eléctrico.			X			X			X			X
Alcantarillas y trampas de grasa.			X		X		X		X		X	
Extintores (5UND.).							X					
Cisterna y tanque elevado.	X						X					
Puerta grande, de emergencia y pequeña.		X						X				
Estación de gas.				X						X		

Anexo #19 Etiqueta de codificación de Materia Prima e Insumos.

NOMBRE DE LA EMPRESA

MATERIA PRIMA E INSUMOS

PRODUCTO:

PROVEEDOR: **LOTE:**

FECHA DE ELABORACIÓN: **FECHA DE EXPIRACIÓN:**

CANTIDAD:

FECHA DE INGRESO:

ESTADO DEL PRODUCTO: **Cuarentena** **Rechazado** **Aceptado** **Alergénico**

OBSERVACIONES:

FIRMA: **FECHA:**

Anexo #20 Listado de Productos Alérgenos.

PRODUCTO	ALÉRGENOS
HARINA DE TRIGO	GLUTEN
COCOA EN POLVO ALCALINA	TOCOFEROLES, LECITINA DE SOYA
HUEVOS	ALBUMINA

Anexo #21 Matriz de Alérgenos.

TIPOS:

Alérgenos	Gluten, Albumina de huevo
Alérgenos	Gluten, Albumina de huevo, Lecitina de Soya, Tocoferoles

DETERMINACIÓN DE LIMPIEZA EN PROCESO				
LÍNEA DE BIZCOCHO				
TIPOS DE BIZCOCHO	**FESTIVAL**	**CAPRICHO**	**CORAZÓN**	**CHOCOLATE**
FESTIVAL	NO	NO	NO	SI
CAPRICHO	NO	NO	NO	SI
CORAZÓN	NO	NO	NO	SI
CHOCOLATE	SI	SI	SI	NO

- ✓ **NO =** No necesita realizar limpieza de toda la superficie de contacto, ni cambio de material de protección.

- ✓ **SI =** Se necesita realizar limpieza de toda la superficie de contacto y cambio de material de protección si es necesario.

- ➢ **Superficie de contacto (**equipos, utensilios auxiliares, material de protección, Personal**)**

Anexo #22 Etiqueta Producto Terminado Bizcocho Vainilla.

NOMBRE DE LA EMPRESA

PRODUCTO

ELABORADO POR:

LOTE:

FECHA DE ELABORACIÓN:

FECHA DE EXPIRACIÓN:

OPERADOR/ES:

INGREDIENTES:

USO INTENCIONADO:

ADVERTENCIA:

ESTADO DEL PRODUCTO: **Cuarentena** **Rechazado** **Aceptado** **Alergénico**

LIBERADO POR: **FECHA:**

CHEQUEADO: SI ☐ **NÚMERO DE CAJA:** ☐

Anexo #23 Etiqueta Producto Terminado Bizcocho Chocolate.

NOMBRE DE LA EMPRESA

PRODUCTO

ELABORADO POR:

LOTE:

FECHA DE ELABORACIÓN:

FECHA DE EXPIRACIÓN:

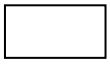
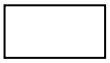
OPERADOR/ES:

INGREDIENTES:

USO INTENCIONADO:

ESTADO DEL PRODUCTO: **Cuarentena** **Rechazado** **Aceptado** **Alergénico**

LIBERADO POR: **FECHA:**

CHEQUEADO: SI  **NÚMERO DE CAJA:** 

Anexo #24 Inventario de vidrio, plástico, papel y metal.

INVENTARIO DE VIDRIO

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
ENTRADA PRINCIPAL	
Tubo fluorescente.	4und.
PASILLO	
Bloques de vidrio.	1 pared
Tubo fluorescente.	4und.
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS	
Bloques de vidrio	2 paredes
Tubo fluorescente.	4und.
BODEGA DE MATERIA PRIMA	
Tubo fluorescente.	2und.
ÁREA DE BIZCOCHO	
Tubo fluorescente.	22und.
Bloques de vidrio.	4 paredes
Puerta del horno.	1und.
Visor del termómetro de la cámara para huevo.	1und.
ESCALERA	
Bloques de vidrio.	2paredes
Ventana.	1und.
ADMINISTRACIÓN	
Puerta.	1und.
LABORATORIO	
Puerta.	1und.
COCINA	
Tubo fluorescente.	4und.
Ventanas.	2und.
COMEDOR	
Tubo fluorescente.	4und.
Ventanas.	1und.
VESTIDORES	
Ventanas.	2und.
Tubo fluorescente.	4und.
BODEGA DE MATERIALES DE LIMPIEZA	
Ventanas.	1und.
BAÑOS	
Tubo fluorescente.	2und.
Espejo.	1und.
CORREDOR PLANTA ALTA	
Ventanas.	1und.
Tubo fluorescente.	10und.

INVENTARIO DE PAPEL

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
BODEGA DE MATERIA PRIMA	
Papel Kraft para Capricho, corazón y festival.	Según inventario de bodega.
ÁREA DE BIZCOCHO	
Papel Kraft del producto en proceso (según lo requerido en el proceso).	

INVENTARIO DE PLÁSTICO

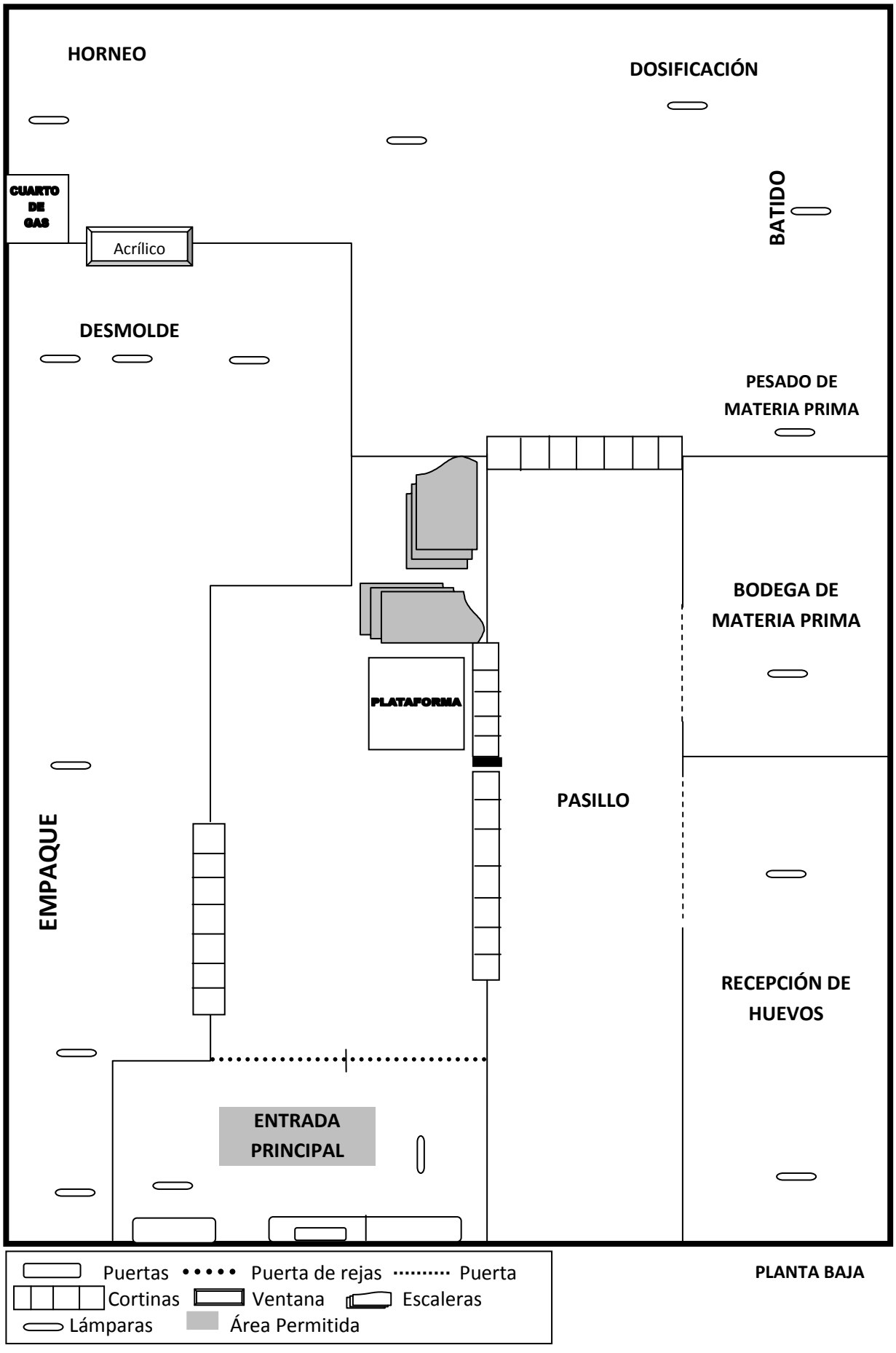
DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
ENTRADA PRINCIPAL	
Protector para tubo fluorescente.	2und.
PASILLO	
Protector para tubo fluorescente.	2und.
Dosificador de alcohol gel.	1und.
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS	
Protector para tubo fluorescente.	2und.
BODEGA DE MATERIA PRIMA	
Protector para tubo fluorescente.	1und.
ÁREA DE BIZCOCHO	
Protector para tubo fluorescente.	11und.
Panel de control de batidoras.	3und.
Visor del manómetro del dosificador.	1und.
Visor de peso de balanzas (pesado, dosificador, empaque).	3und.
Visor de temperatura y tiempo del horno.	2und.
Visor de temperatura de cámara de Producto terminado.	1und.
Visor de temperatura de cámara de huevo.	1und.
Dosificadores de jabón yodado y alcohol gel	2und y 2und.
Visor del termómetro metálico.	1und.
Ventana del área de Desmolde.	1und.
COCINA	
Protector para tubo fluorescente.	2und.
COMEDOR	
Protector para tubo fluorescente.	2und.
BAÑOS	
Protector para tubo fluorescente.	1und.
VESTIDORES	
Puerta del baño.	1und.
Protector para tubo fluorescente.	2und.
CORREDOR PLANTA ALTA	
Protector para tubo fluorescente.	5und.

INVENTARIO DE METAL

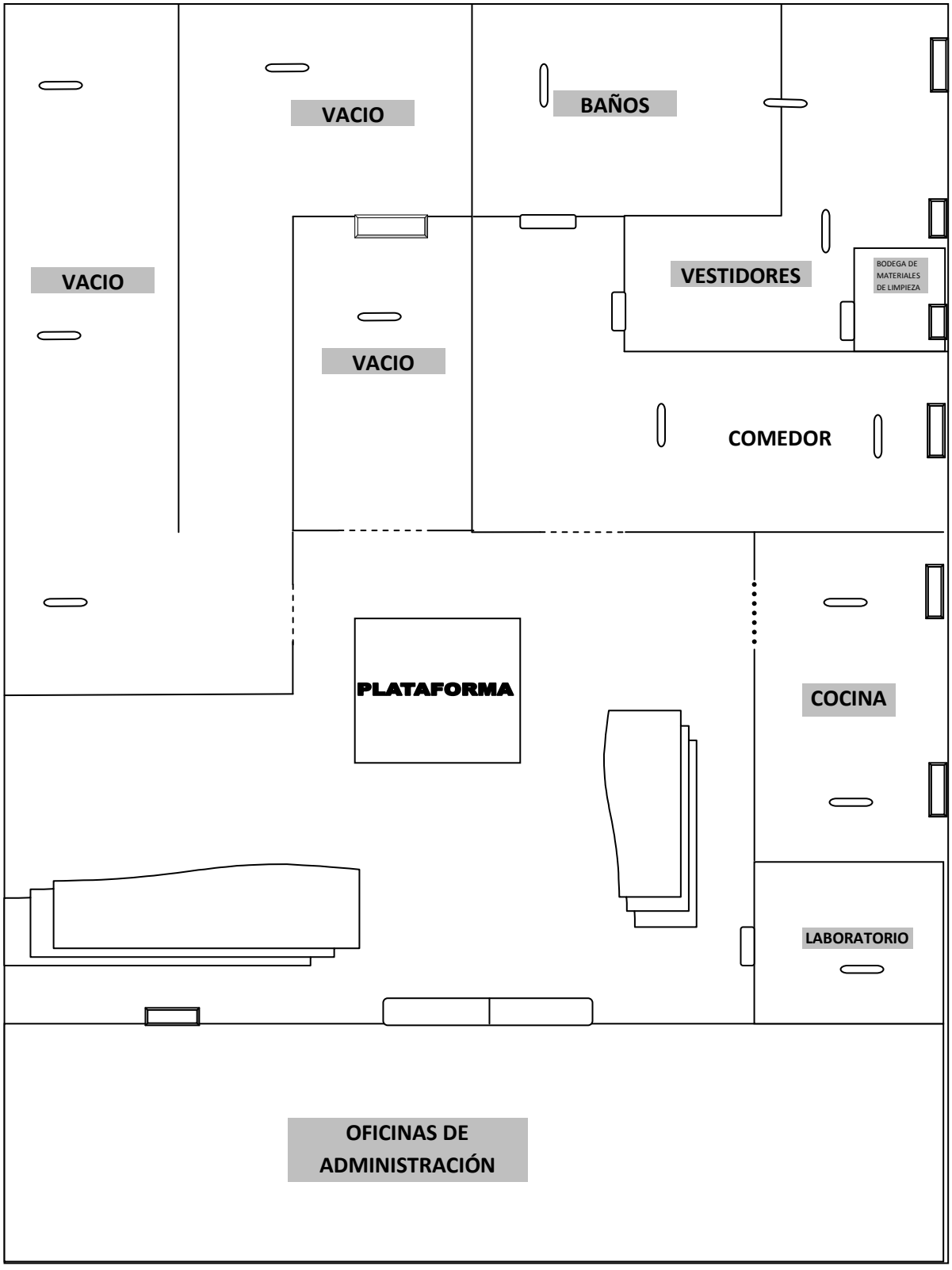
DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
ÁREA DE RECEPCIÓN DE HUEVOS	
Cernidoras del área de recepción de huevos.	3und.
Máquina Rompe huevos.	1und.
Pernos de la máquina rompe huevos.	25und.
ÁREA DE BIZCOCHO	
Moldes para capricho.	320und.
Moldes para festival.	259und.
Moldes para corazón.	121und.
Bandejas para enfriar bizcocho.	115und.
Rejillas para horno.	40und.
Espátulas para deslizar.	2und.
Dosificadora.	1und.
Pernos de la dosificadora.	21und.
Tornillos de la dosificadora.	9und.
Batidoras.	3und.
Pernos de la batidora 1 (60Lt).	24und.
Tornillos de la batidora 1 (60Lt.).	2und.
Pernos de la batidora 2 (60Lt).	24und.
Tornillos de la batidora 2 (60Lt.).	2und.
Pernos de la batidora 3 (40Lt).	20und.
Tornillos de la batidora 3 (40Lt.).	2und.
Espátulas para desmoldar.	3und
Coches.	12und.

Anexo #25 Croquis de vidrio, plástico, papel y metal en la planta de Bizcocho.

Croquis de Ubicación de Vidrio (Zona Permitida Controlada)

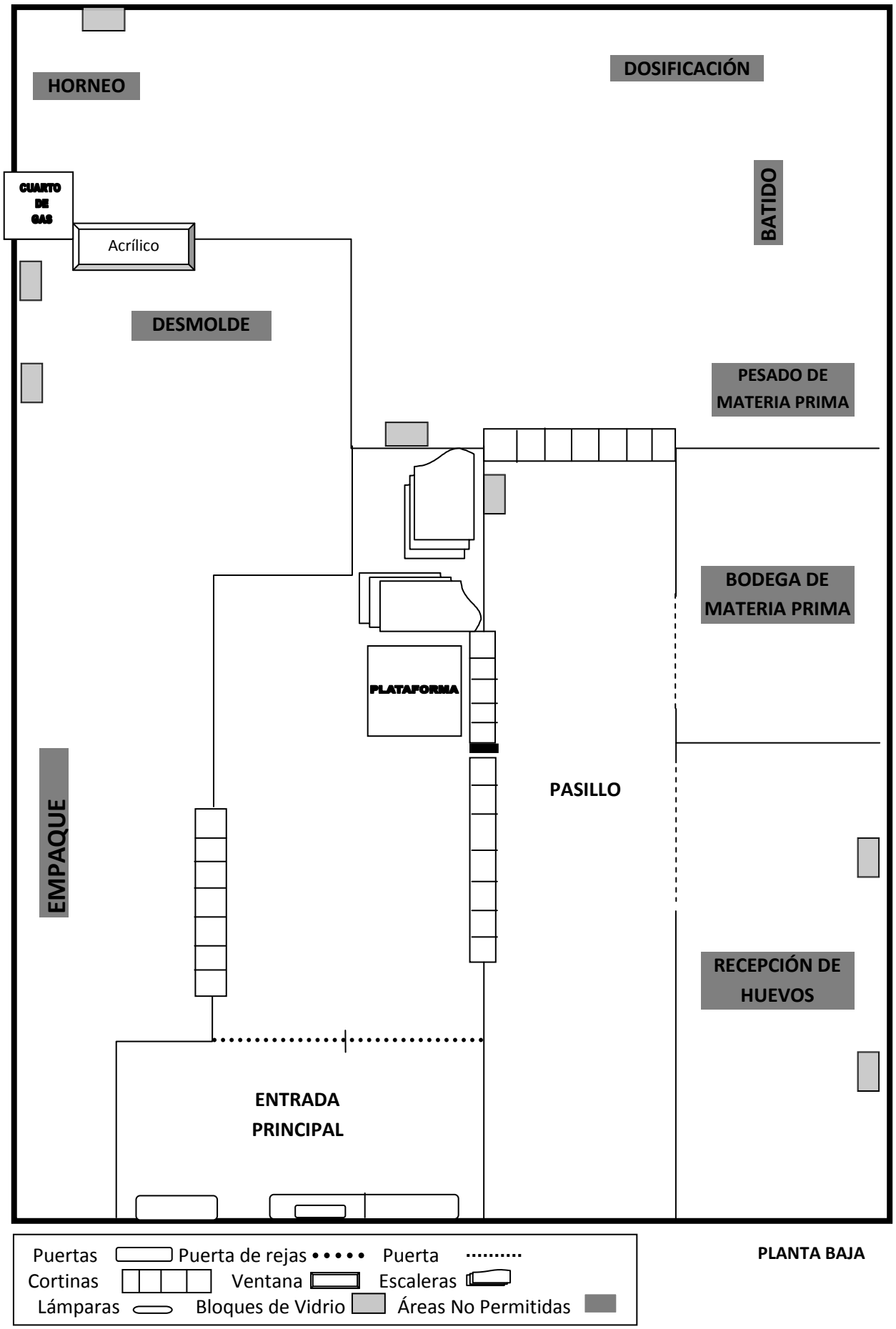


Croquis de Ubicación de Vidrio (Zona Permitida Controlada)



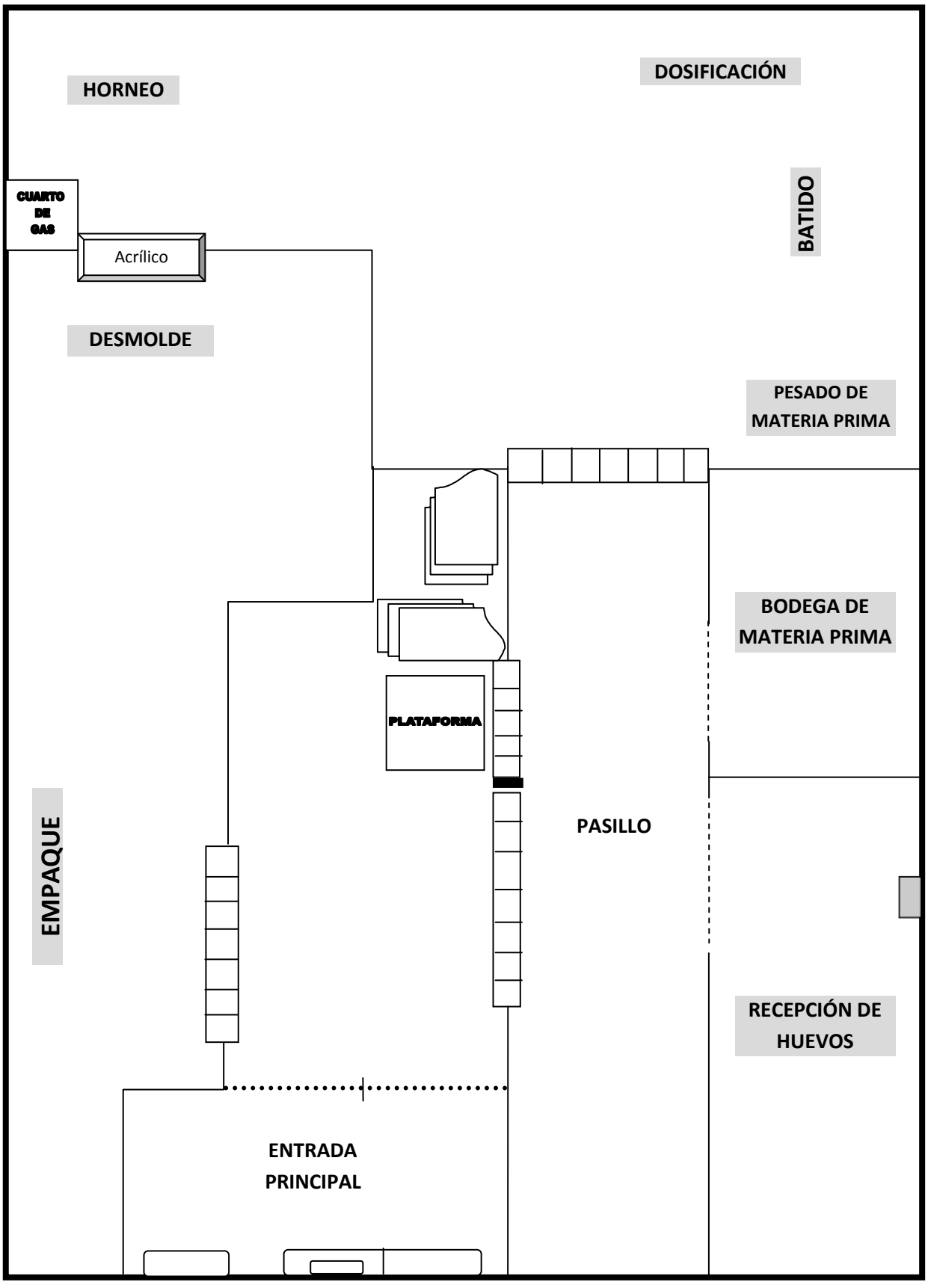
PLANTA ALTA

Croquis de Ubicación de Vidrio (Zona NO Permitida Controlada)



PLANTA BAJA

Croquis de Ubicación de Metales (Zona Controlada)



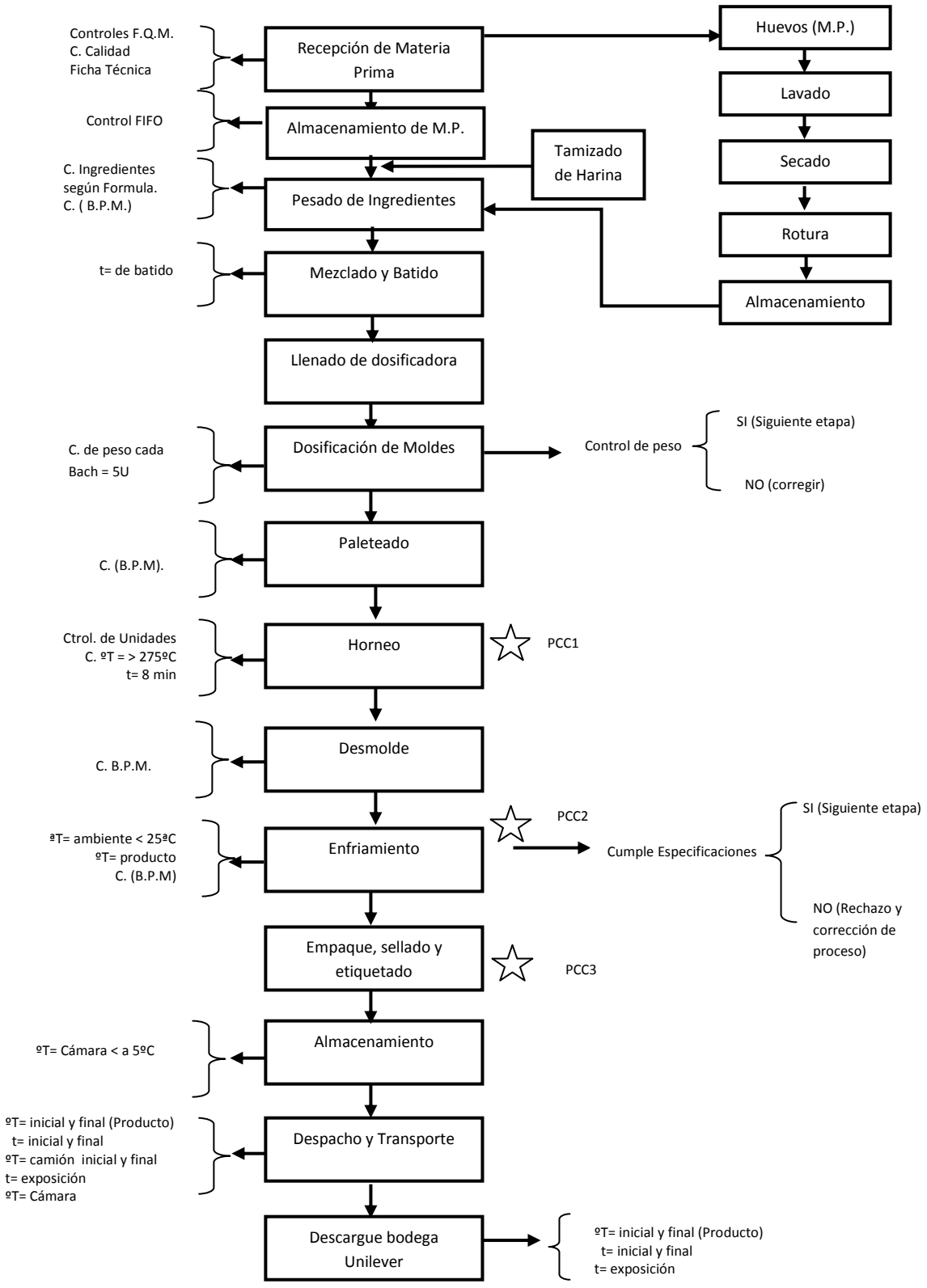
PLANTA BAJA

Anexo # 26 Plan SSOP.

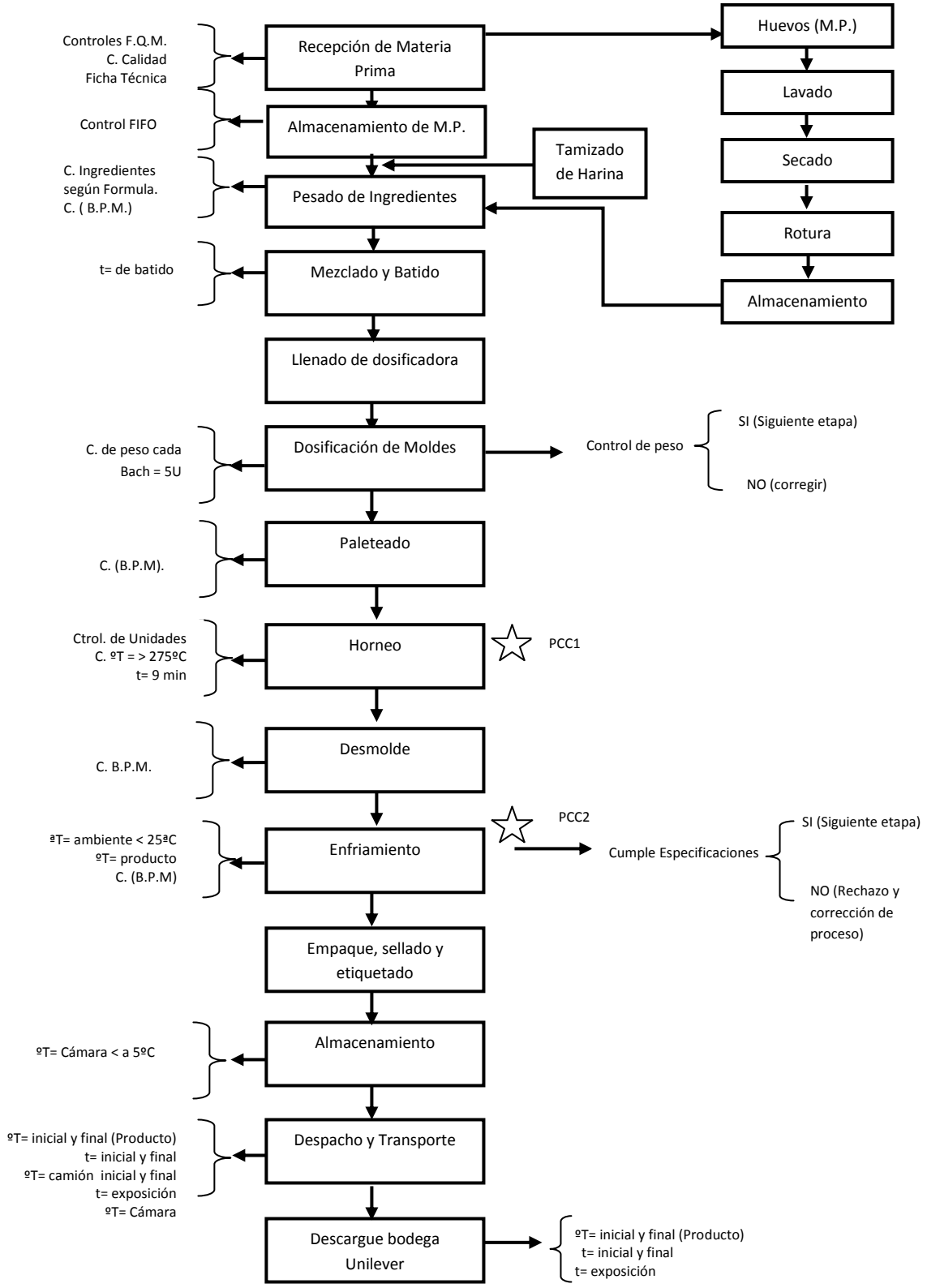
SSOP	PELIGRO	ORIGEN	LIMITE	QUE	COMO	CUANDO	QUIEN	ACCION CORRECTIVA	VERIFICACION
1	Biológico	Agua de red publica	0,5-1,5 ppm	Cloro	Test Chonine free HACH	Diario	Calidad	Ajustar a 1,5 ppm de cloro	Jefe de Aseguramiento de Calidad
2	Biológico	Superficies de contacto	Superficies limpias	Limpieza	Inspección visual	Diario Semanal Mensual	Producción	Limpiar y desinfectar nuevamente	Jefe de Producción
	Químico	Sustancias químicas de limpieza	Superficies limpias y libre de residuos químicos	Efectividad de la sustancia química	Inspección visual	Diario	Calidad	Cambio y validación del químico, limpieza y eliminación de los residuos	Análisis microbiológicos por hisopado. Jefe de Aseguramiento de Calidad
3	Biológico	Utensilios de limpieza (escobas, recogedores, escurridores) . Utensilios auxiliares (tazones, paletas, gavetas para huevos, moldes). Tránsito de personas.	Todo material de limpieza debe estar el 100 % identificado y en cada área. Todo utensilio auxiliar debe estar 100% identificado. Toda persona debe estar el 100% identificada. Limpia y desinfectada manos y vestimenta al ingresar a cada área.	Materiales de limpieza. Utensilios auxiliares. Áreas y personal.	Inspección Visual	Diario	Calidad	Detener el proceso que se vea afectado por la anomalía detectada. Identificación de materiales, utensilios, áreas, equipos, uniformes. Capacitación al personal.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.
4	Biológico	Personal, facilidades sanitarias	Manos limpias, facilidades sanitarias lejos del proceso.	Personal, daño de suministros.	Inspección visual.	Diario y cada vez que se salga del área o se manipule otros materiales	Calidad y Producción.	Capacitación del personal, revisar y arreglar las facilidades sanitarias.	Análisis Microbiológico de manos. Jefe de Aseguramiento de Calidad.
5	Químico	Grasa grado Alimenticio	Equipos sin derrame, manchas de producto químico.	Limpieza de áreas	Inspección visual	Diario	Producción y Mantenimiento	-Detener el proceso que se vea afectada por la anomalía detectada. -Corregir la anomalía. -Rechazar el producto afectado. -Capacitación del personal. -Llenar el registro de acción correctiva.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.
6	Químico	Agentes limpiadores y sanitizantes, plaguicidas.	Compuestos químicos identificados y fuera de las áreas de proceso.	Grasa para lubricar equipos, agentes limpiadores y sanitizantes, plaguicidas	Inspección Visual	Diario y cada ingreso de productos químicos a la planta.	Producción Bodega de materiales de limpieza. Empresa controladora de plagas	-Detener el proceso que se vea afectada por la anomalía detectada. -Etiquetar productos. -Identificar área de almacenamiento. -Capacitación del personal. -Conocer fichas técnicas y MSDS.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.

7	Biológico	Personal	Personal no enfermo	Personal	Inspección visual , certificado medico	Diario y cuando reingrese a la planta por alguna enfermedad	Calidad	Separar y/o reubicar al personal enfermo o con heridas. -Capacitación del personal. -Registrar la acción correctiva.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.
8	Biológico	Plagas	Planta libre de plagas	Plagas	Estaciones de monitoreo para plagas.	Diario	Empresa controladora de plagas.	Llamar a la empresa controladora de plagas, inspección, retirada e investigación del ingreso de la plaga.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.
9	Biológico	Infraestructuras porosas, acumulación de humedad, falta de limpieza.	Paredes sin fisuras, materiales de limpieza y estructuras que no provoquen nichos de contaminación.	Limpieza y condición de áreas.	Inspección visual.	Diario	Producción y Mantenimiento.	-Identificar y definir las causas del problema. -Impulsar e identificar las acciones correctivas inmediatas. -Medir el efecto de las acciones correctivas. -Hacer un seguimiento a las acciones surgidas de la investigación. -Capacitar al personal.	Jefe de Producción.
10	Alérgenos	Materias primas. Elaboración de productos	Productos alérgenos 100% identificados. . Se procesa primero bizcocho vainilla y luego bizcocho chocolate. Área de procesos identificada.	Materia prima (harina, huevos, chocolate). El proceso de producción.	Inspección visual. Inspección visual.	Diario Diario	Bodega Producción	La acción correctiva es detener la parte del proceso que se vea afectada o todo el proceso por la anomalía detectada. Comunicar al responsable para que corrija inmediatamente la anomalía. Restaurar el proceso detenido en caso de ser necesario. Capacitación del `personal. Llenar el registro de acciones correctivas.	Jefe de Aseguramiento de Calidad.
11	Físico	Materias primas, espátulas, cedazos para huevos, pernos de la maquina rompe huevos, dosificadora, batidora.	Libre de materia extraña (vidrio, metal, plástico, piolas, madera, polvo, tierra, joyas, cabellos, papel	Materia prima Áreas de proceso y planta Personal	Inspección Visual	Diario	Calidad y Producción	-Identificar y definir las causas del problema. -Impulsar e identificar las acciones correctivas inmediatas. -Medir el efecto de las acciones correctivas. -Hacer un seguimiento a las acciones surgidas de la investigación.	

Anexo #27 Diagrama de flujo Bizcocho Capricho, Festival, Corazón.



Anexo #28 Diagrama de Flujo Bizcocho Chocolate.



Anexo #29 Factores Potenciales Responsables de la Contaminación en el Proceso de Bizcocho.

PELIGROS			
PELIGROS FÍSICOS			
Material	**Lesión Potencial**	**Origen**	**Nivel de Afectación**
Piedra	Ahogo, roturas de dientes.	Campo.	Medio
Plástico	Ahogo, cortes, infección, puede requerir cirugías para su extracción.	Embalajes, pallet de plásticos, equipos de transporte.	Medio
Madera	Cortes, infección ahogo; puede requerir cirugías para su extracción.	Campo, cajas, pallet de transporte.	Medio
Objetos Personales	Ahogo, cortes, infección, puede requerir cirugías para su extracción.	Incumplimiento de BPM del personal.	Medio
Piola	Afectar la calidad del producto.	Sacos de harina.	Bajo
Polvo	Afectar la calidad del producto.	Limpieza inadecuada de planta.	Bajo
Restos de Cascaras	Afectar la calidad del producto.	Rotura de huevos inadecuada.	Bajo
Plumas	Afectar la calidad del producto.	Granjas.	Bajo
Papel	Afectar la calidad del producto.	Sacos de Azúcar, Papel kraft para bizcocho.	Bajo
PELIGROS QUÍMICOS			
Material	**Lesión Potencial**	**Origen**	**Nivel de Afectación**
Combustibles	Infección Alimentaria.	Camiones de Materias Primas.	Alto
Productos de limpieza	Infección alimentaria.	Camiones de Materias Primas, Superficies de contacto directo con el producto mal higienizadas.	Alto
Dióxido de azufre	Toxicidad comprobada en seres humanos.	Azúcar.	Alto
PELIGROS BIOLÓGICOS			
Material	**Lesión Potencial**	**Origen**	**Nivel de Afectación**
Esporas de Bacillus Cereus.	Infección alimentaria.	Harina.	Alto
Gorgojos.	Infección alimentaria.	Harina.	Alto
Micotoxinas.	Infección alimentaria.	Harina.	Alto
Aerobios Mesofilos.	Infección alimentaria.	Harina, Azúcar, Cocoa Alcalina.	Alto
Coliformes Totales.	Infección alimentaria.	Harina, Azúcar Cocoa Alcalina.	Alto
Salmonella.	Infección alimentaria.	Huevos, Cocoa Alcalina, Harina.	Alto
E. Coli.	Infección alimentaria.	Harina, Huevos, Cocoa Alcalina, Azúcar.	Alto
Staphylococus Aureus.	Infección alimentaria.	Huevos.	Alto
Mohos y Levaduras.	Infección alimentaria.	Harina, Huevos, Azúcar, Cocoa Alcalina.	Alto
PELIGROS ALERGÉNICOS			
Material	**Lesión Potencial**	**Origen**	**Nivel de Afectación**
Gluten.	Afectar la salud de consumidores sensibles.	Harina de trigo.	Alto
Tocoferoles, Lecitina de soya.	Afectar la salud de consumidores sensibles.	Cocoa en polvo alcalina.	Alto
Lecitina de soya, tocoferoles.	Afectar la salud de consumidores sensibles.	Licor de cacao.	Alto
Albumina.	Afectar la salud de consumidores sensibles.	Huevos.	Alto

Anexo # 30 Principio#1. Análisis de Peligros y Medidas Preventivas en el Proceso de Elaboración de Bizcocho Vainilla. (Festival, Capricho, Corazón).

ETAPA	PELIGRO	SINGF SI/NO	JUSTIFICACIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
Recepción de Harina	**Físicos** Objetos metálicos extraños: metal Objetos no metálicos extraños: piedras, plástico, madera, piolas, papel.	No No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.
	Químicos Micotóxinas Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza	No No	Las aflatóxinas pueden ser causadas por mal almacenamiento de trigo durante su importación o mal manejo del producto por el proveedor. Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Certificado de proveedores por lote. Calificación de proveedores. Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico E.coli	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulados por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con heces y plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de cada uno de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno Trigo	No	El gluten de trigo puede causar daño en la salud de consumidores sensibles. Producto que puede ser obtenido de la manipulación genética del cultivo.	Declaración de los ingredientes en la etiqueta. Certificado GMO.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Huevo	**Físico** Objetos extraños: piedras, plumas, palo, vidrio.	No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga.
	Químico Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico Salmonella E. coli	No	El transporte puede venir contaminado con heces y plagas. Huevos podridos o contaminados o con estos peligros. Durante la puesta la porosidad del mismo aumenta lo cual si hay heces del animal permitiría la entrada de estos peligros.	Inspección a proveedores y transporte a la descarga Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo. De huevo con heces impregnados. Aceptación o Rechazo. Por huevos rotos.
	Alérgeno Huevo (Albumina)	No	Proteína de huevo puede causar daño a la salud de consumidores sensibles.	Declaración de los ingredientes en la etiqueta.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Azúcar	**Físico** Objetos extraños: piedras, plástico, madera, papel, piola.	No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.
	Químico Dióxido de Azufre.	No	Exceso de Dióxido de Azufre puede causar mala absorción de la vitamina B6.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes.

	Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulada por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con heces y plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno No	No	No	No
MATERIAL	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Fundas	**Físico** Objetos extraños: plástico	NO	Por cuchilla de proveedor que realice mal los cortes.	Inspección de fundas en la recepción. Certificado de calidad
	Químico Residuos de productos de limpieza	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	NO	Microorganismo patógeno transmitido por el empaque por mala practicas de proveedor.	Calificación de Proveedor. Análisis microbiológicos cada 6 meses.
	Alérgeno No	No	No	No
MATERIAL	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Papel kraft	**Físico** Objetos extraños: papel	NO	Por cuchilla de proveedor que realice mal los cortes.	Inspección de papel en la recepción. Certificado de calidad.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	NO	Microorganismo patógeno transmitido por el empaque por mala practicas de proveedor.	Calificación de Proveedor. Análisis microbiológicos.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de harina	**Físico** No	NO	No	No
	Químico Micotoxinas	No	Incorrecto almacenamiento puede originar el crecimiento de mohos y por lo tanto presencia de micotóxinas.	Control de Temperatura y humedad ambiental. Control FIFO.
	Biológico E. coli Salmonella	NO	Este peligro puede ser transportado por infestación de plaga y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de Huevos	**Físico** No	NO	No	No
	Químico No	No	No	No
	Biológico E. coli Salmonella	NO	Mal manejo de huevos durante el almacenamiento	Según Norma se debe almacenar a temperatura de refrigeración para extender frescura
	Alérgeno No	No	No	No

ETAPA	PELIGRO	SINGF SI/NO	JUSTIFICACIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
Lavado de huevo	**Físico** No	No	No	No
	Químico Residuos de productos de limpieza	No	Este peligro se convertirá en tal en el momento que exista una fisura del huevo lo cual es improbable debido al lavado de los huevos por inmersión.	Aplicación de la Buenas Prácticas de Proceso.
	Biológico E. coli Salmonella	No	Este peligro se convertirá en tal en el momento que exista una fisura del huevo lo cual es improbable debido al lavado de los huevos por inmersión.	Aplicación de la Buenas Prácticas de Proceso.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Rotura de Huevos	**Físico** Objetos personales. Pernos.	No No	Joyería puede caer en baldes de huevos. Pueden caer por movimiento de máquina.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de materiales extraños a través de Check List. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella.	No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo y baldes. Agua contaminada.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de Azúcar	**Físico** No	No	No	No
	Químico Micotóxinas Productos de Limpieza.	No No	Incorrecto almacenamiento puede originar el crecimiento de mohos y por lo tanto la presencia de micotóxinas. Residuos de productos de limpieza en gavetas para material de empaque.	Control de temperatura y humedad ambiental. Control FIFO. Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. Coli. Salmonella.	No	Este peligro puede ser transportado por infestación de plagas y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de papel y fundas	**Físico** No	No	No	No
	Químico Productos de Limpieza	No	Residuos de productos de limpieza en gavetas para material de empaque.	Aplicación de SSOP 2
	Biológico No	No	No	No
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Pesado de Ingredientes (azúcar y harina)	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a los ingredientes.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.

	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos	 No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 Y 8. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina y licor de cacao.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Pesado de Ingredientes (Huevos)	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a los huevos.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos. Crecimiento mesofilico.	 No No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo. Agua contaminada. Mala practicas de personal. A temperatura ambiente los crecimientos mesofilicos son favorables y disminuyen frescura.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM. Operación de proceso: sacada de baldes de cámara cada tres horas.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina y licor de cacao.	No	Utilización de los mismos Utensilios	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Mezclado y batido	**Físico** Objetos personales. Pernos y tornillos.	 No No	Joyería puede caer a la olla de batido. Pueden caer por movimiento de máquina.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de materiales extraños a través de Check List. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Plagas. Estafilococos Áureos.	 No No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo y ollas de batido. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 y 8. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM..
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina y licor de cacao.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Llenado de dosificadora	**Físico** Objetos personales. Tornillos	 No No	Joyería puede caer a la dosificadora. Pueden caer por movimiento de máquina.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de materiales extraños a través de Check List. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.

	Biológico E. coli. Salmonella. Plagas. Estafilococos Áureos.	No No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 y 8. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina y licor de cacao.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Dosificación de moldes	**Físico** Objetos personales. Papel.	No No	Joyería puede caer a moldes con producto. Fibras de papel en producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Capacitaciones de identificación de peligros para el personal y verificación de BPM.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo y moldes.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Plagas. Estafilococos Áureos.	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo y moldes. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 y 8 Aplicación de SSOP 1 Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	No	Utilización de los mismos Utensilios	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Paleteado	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a moldes con producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza de espátula de paleteo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de espátula de paleteo. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Horneo	**Físico** No	No	No	No
	Químico No	No	No	No
	Biológico Sobrevivencia de esporas de Bacillus Cereus.	SI	Malas condiciones de tratamiento térmico pueden permitir sobrevivencia de este patógeno.	Control de tiempo y temperatura. Calibración de instrumentos de medición. Mantenimiento del Equipo.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	No	Utilización de los mismos Utensilios	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.

ETAPA	PELIGRO	SINGF SI/NO	JUSTIFICACIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
Desmolde	**Físico** Objetos personales. Limañas de espátula.	NO NO	Joyería puede caer a producto. Introducir al producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. En etapa de enfriamiento se realiza inspección de bizcocho.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza de espátula de desmolde y guantes.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos.	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de espátula de desmolde y guantes. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	No	Utilización de los mismos Utensilios (espátula de desmolde).	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Enfriamiento	**Físico** Objetos personales. Partículas metálicas.	NO SI	Joyería puede caer a producto. Tornillo de rompe huevo, dosificadora, batidoras, partículas de metal, moldes, bandejas, espátulas.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de partículas metálica en esta etapa por destrucción de bizcocho por cada bach. Inspección de equipos durante proceso.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza de bandejas de enfriamiento.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos. Mohos y levaduras.	NO No SI	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de bandeja de enfriamiento. Agua contaminada. Mala practicas de personal. Temperaturas y tiempos inadecuados de enfriamiento.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM. Control y monitoreo de Procesos (inspección de producto terminado).
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Empaque Sellado y Etiquetado	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza de mesas.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos.	NO No	Operador por malas prácticas de manufactura. Fundas contaminadas Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Análisis microbiológicos cada 6 meses. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina.	SI	La no declaración de productos diferentes como cocoa alcalina ocasionaría que personas sensibles a estos productos consumieran bizcocho vainilla.	Declaración en la etiqueta en esta etapa.

ETAPA	PELIGRO	SINGF SI/NO	JUSTIFICACIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
Almacenamiento	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico No	NO	NO	NO
	Biológico Mohos y levaduras Mesofilos.	NO	No son microorganismos relacionados a salud pública.	Control de temperatura de cámara de acuerdo a especificaciones de < a 5ºC.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Despacho y Transporte	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza transporte.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico Mohos y levaduras Mesofilos	NO	No son microorganismos relacionados a salud pública.	Control contante de temperatura de una muestra de producto.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Descargue bodega Unilever	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico NO	NO	NO	NO
	Biológico NO	NO	NO	NO
	Alérgeno NO	NO	NO	NO

Anexo #31 Principio #1. Análisis de Peligros Y Medidas Preventivas en el Proceso de Elaboración de Bizcocho Chocolate.

ETAPA	PELIGRO	SINGF SI/NO	JUSTIFICACIÓN	MEDIDA PREVENTIVA
Recepción de Harina	**Físicos** Objetos metálicos extraños: metal	No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga.
	Objetos no metálicos extraños: piedras, plástico, madera, piolas, papel.	No		Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.
	Químicos Micotóxinas	No	Las aflatóxinas pueden ser causadas por mal almacenamiento de trigo durante su importación o mal manejo del producto por el proveedor.	Certificado de proveedores por lote. Calificación de proveedores.
	Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico **E. coli**	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulados por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de cada uno de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno Trigo	No	El gluten de trigo puede causar daño en la salud de consumidores sensibles. Producto que puede ser obtenido de la manipulación genética del cultivo.	Declaración de los ingredientes en la etiqueta. Certificado GMO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Huevo	**Físico** Objetos extraños: piedras, plumas, palo, vidrio.	No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga.
	Químico Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico Salmonella E. coli	No	El transporte puede venir contaminado con heces y plagas. Huevos podridos o contaminados o con estos peligros. Durante la puesta la porosidad del mismo aumenta lo cual si hay heces del animal permitiría la entrada de estos peligros.	Inspección a proveedores y transporte a la descarga. Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo. De huevo con heces impregnados. Aceptación o Rechazo. Por huevos rotos.
	Alérgeno Huevo	No	Proteína de huevo puede causar daño a la salud de consumidores sensibles.	Declaración de los ingredientes en la etiqueta.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Azúcar	**Físico** Objetos extraños: piedras, plástico, madera, papel, piola.	No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.

	Químico Dióxido de Azufre. Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No No	Exceso de Dióxido de Azufre puede causar mala absorción de la vitamina B6. Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes. Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulados por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Cocoa Alcalina	**Físicos** Objetos metálicos extraños: metal. Objetos no metálicos extraños: piedras, plástico, madera, piolas, papel.	No No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.
	Químico Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico **E. coli**	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulados por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de cada uno de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno Cacao	NO	Tocoferoles, lecitina puede causar daño en la salud de consumidores sensibles.	Declaración del ingrediente en la etiqueta.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de esencia de chocolate	**Físicos** Objetos metálicos extraños: metal Objetos no metálicos extraños: piedras, plástico, madera, piolas, papel.	No No	Pueden venir con el transporte ya sea por transporte sucio o en mal estado.	Inspeccionar transporte a la descarga. Inspección de materia Prima a la llegada: Aceptación o Rechazo.
	Químico Querosén, diesel, residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte a la descarga.
	Biológico **E. coli**	No	Peligros que pueden venir con la materia prima por haber sido mal manipulados por sus operarios en los procesos o condiciones insanitarias del proceso. El transporte puede venir contaminado con plagas.	Solicitar al proveedor certificado de análisis de cada uno de los lotes. Inspección de transporte a la descarga.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
MATERIAL	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Fundas	**Físico** Objetos extraños: plástico	NO	Por cuchilla de proveedor que realice mal los cortes.	Inspección de fundas en la recepción. Certificado de calidad.

	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	NO	Microorganismo patógeno transmitido por el empaque por mala practicas de proveedor.	Calificación de Proveedor. Análisis microbiológicos cada 6 meses.
	Alérgeno No	No	No	No
MATERIAL	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Recepción de Papel kraft	**Físico** Objetos extraños: papel	NO	Por cuchilla de proveedor que realice mal los cortes.	Inspección de papel en la recepción. Certificado de calidad.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Transportistas pueden traer este peligro junto con el producto.	Inspección de transporte.
	Biológico E. coli	NO	Microorganismo patógeno transmitido por el empaque por mala practicas de proveedor.	Calificación de Proveedor. Análisis microbiológicos.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de harina	**Físico** No	NO	No	No
	Químico Micotoxinas	No	Incorrecto almacenamiento puede originar el crecimiento de mohos y por lo tanto presencia de micotóxinas.	Control de Temperatura y humedad ambiental. Control FIFO.
	Biológico E. coli Salmonella	NO	Este peligro puede ser transportado por infestación de plaga y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de Huevos	**Físico** No	NO	No	No
	Químico No	No	No	No
	Biológico E. coli Salmonella	NO	Mal manejo de huevos durante el almacenamiento	Según Norma se debe almacenar a temperatura de refrigeración para extender frescura.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Lavado de huevos	**Físico** No	No	No	No
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Este peligro se convertirá en tal en el momento que exista una fisura del huevo lo cual es improbable debido al lavado de los huevos por inmersión.	Aplicación de la Buenas Prácticas de Proceso.
	Biológico E. coli Salmonella	No	Este peligro se convertirá en tal en el momento que exista una fisura del huevo lo cual es improbable debido al lavado de los huevos por inmersión.	Aplicación de la Buenas Prácticas de Proceso.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Rotura de Huevos	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer en baldes de huevos.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.

	Pernos	No	Pueden caer por movimiento de máquina.	Inspección de materiales extraños a través de check list. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2
	Biológico E. coli Salmonella	No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo y baldes. Agua contaminada.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 Aplicación de SSOP 1
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de Azúcar	**Físico** No	No	No	No
	Químico Micotóxinas	No	Incorrecto almacenamiento puede originar el crecimiento de mohos y por lo tanto la presencia de micotoxinas.	Control de temperatura y humedad ambiental. Control FIFO.
	Biológico E. Coli Salmonella	No	Este peligro puede ser transportado por infestación de plagas y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de Cocoa Alcalina	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico NO	NO	NO	NO
	Biológico E. Coli Salmonella	No	Este peligro puede ser transportado por infestación de plagas y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de esencia de chocolate	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico NO	NO	NO	NO
	Biológico E. Coli Salmonella	No	Este peligro puede ser transportado por infestación de plagas y roedores en bodega.	Control de plagas SSOP 8.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento de papel y fundas	**Físico** No	No	No	No
	Químico Productos de Limpieza.	No	Residuos de productos de limpieza en gavetas para material de empaque.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico No	No	No	No
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Tamizado de Harina	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer en la harina tamizada.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.

	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2
	Biológico E. coli Estafilococos Áureos.	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno No	No	No	No
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Pesado de Ingredientes (azúcar y harina, cocoa alcalina, esencia de chocolate)	**Físico** Objetos personales	No	Joyería puede caer a los ingredientes.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza	No	Malos enjuagues en la limpieza de utensilios.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos.	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de utensilios. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **No**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Pesado de Ingredientes (Huevos)	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a los huevos.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli. Salmonella. Estafilococos Áureos. Crecimiento mesofilico.	No No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza del equipo. Agua contaminada. Mala practicas de personal. A temperatura ambiente los crecimientos mesofilicos son favorables y disminuyen frescura.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM. Operación de proceso: sacada de baldes de cámara cada tres horas.
	Alérgeno Trazas de cocoa alcalina y licor de cacao.	No	Utilización de los mismos Utensilios.	Declaración en la etiqueta en la etapa de empaque, sellado y etiquetado.
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Mezclado y batido	**Físico** Objetos personales. Pernos	No No	Joyería puede caer a la olla de batido. Pueden caer por movimiento de máquina.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de materiales extraños a través de Check List. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.

	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella	No	Operador por malas prácticas de manufactura.	Aplicación de las BPM.
			Mala limpieza del equipo y ollas de batido.	Aplicación de SSOP 2.
			Agua contaminada.	Aplicación de SSOP 1.
	Estafilococos Áureos.	No	Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Llenado de dosificadora	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a la dosificadora.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Tornillos	No	Pueden caer por movimiento de máquina.	Inspección de materiales extraños a través de check list. Mantenimiento del equipo. Prueba de destrucción del bizcocho en etapa de enfriamiento.
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella	No	Operador por malas prácticas de manufactura.	Aplicación de las BPM.
			Mala limpieza del equipo y dosificadora.	Aplicación de SSOP 2.
			Agua contaminada.	Aplicación de SSOP 1.
	Estafilococos Áureos.	No	Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Dosificación de moldes	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a moldes con producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Capacitaciones de identificación de peligros para el personal y verificación de BPM.
	Papel	No	Fibras de papel en producto.	
	Químico Residuos de productos de limpieza.	No	Malos enjuagues en la limpieza del equipo y moldes.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella	No	Operador por malas prácticas de manufactura.	Aplicación de las BPM.
			Mala limpieza del equipo y moldes.	Aplicación de SSOP 2.
			Agua contaminada.	Aplicación de SSOP 1.
	Estafilococos Áureos.	No	Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Paleteado	**Físico** Objetos personales.	No	Joyería puede caer a moldes con producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.

	Químico Residuos de productos de limpieza	No	Malos enjuagues en la limpieza de espátula de paleteo.	Aplicación de SSOP 2
	Biológico E. coli Salmonella Estafilococos Áureos	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de espátula de paleteo. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 Aplicación de SSOP 1 Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Horneo	**Físico** No	No	No	No
	Químico No	No	No	No
	Biológico Sobrevivencia de esporas de Bacillus Cereus.	SI	Malas condiciones de tratamiento térmico pueden permitir sobrevivencia de este patógeno.	Control de tiempo y temperatura. Calibración de instrumentos de medición. Mantenimiento del Equipo.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Desmolde	**Físico** Objetos personales.	SI	Joyería puede caer a producto.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	SI	Malos enjuagues en la limpieza de espátula de desmolde.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella Estafilococos Áureos	No No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de espátula de desmolde. Agua contaminada. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2. Aplicación de SSOP 1. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Enfriamiento	**Físico** Objetos personales. Partículas metálicas. SI	NO SI	Joyería puede caer a producto. Tornillo de rompe huevo, dosificadora, batidoras, moldes, bandejas, espátulas.	Buenas Prácticas de Manufactura por parte de personal. Inspección de partículas metálica en esta etapa por destrucción de bizcocho por cada bach. Inspección de equipos durante proceso.
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza de bandejas de enfriamiento.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella	NO	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala limpieza de bandeja de enfriamiento. Agua contaminada.	Aplicación de las BPM. Aplicación de SSOP 2 Aplicación de SSOP 1

	Estafilococos Áureos. Mohos y levaduras.	No SI	Mala practicas de personal. Temperaturas y tiempos inadecuados de enfriamiento.	Aplicación de las BPM. Control y monitoreo de Procesos.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Empaque Sellado y Etiquetado	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza de mesas.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico E. coli Salmonella Estafilococos Áureos.	NO No	Operador por malas prácticas de manufactura. Mala practicas de personal.	Aplicación de las BPM. Aplicación de las BPM.
	Alérgeno **NO**	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Almacenamiento	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico No	NO	NO	NO
	Biológico Mohos y levaduras mesofilos	NO	No son microorganismos relacionados a salud pública.	Control de temperatura de cámara de acuerdo a especificaciones de < a 10ºC.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Despacho y Transporte	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico Residuos de Productos de Limpieza.	NO	Malos enjuagues en la limpieza transporte.	Aplicación de SSOP 2.
	Biológico Mohos y levaduras Mesofilos.	NO	No son microorganismos relacionados a salud pública.	Control contante de temperatura de una muestra de producto.
	Alérgeno NO	NO	NO	NO
ETAPA	**PELIGRO**	**SINGF SI/NO**	**JUSTIFICACIÓN**	**MEDIDA PREVENTIVA**
Descargue bodega Unilever	**Físico** NO	NO	NO	NO
	Químico NO	NO	NO	NO
	Biológico NO	NO	NO	NO
	Alérgeno NO	NO	NO	NO

Anexo #32 Identificación de PCC (Bizcocho Festival, Bizcocho Capricho, Bizcocho Corazón).

ETAPA DEL PROCESO	RIESGO	P1	P2	P3	P4	PCC
Recepción de harina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de huevo.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de azúcar.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de Papel Kraft.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de fundas.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	NO		NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de harina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de huevo.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Lavado de huevos.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Rotura de huevos.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de azúcar.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de Papel.	RF	SI	NO	NO	-	NO
	RQ	SI	NO	NO	-	NO
	RB	SI	NO	SI	NO	NO
	RA	-	-	-	-	-
Almacenamiento de Fundas.	RF	SI	NO	NO	-	NO
	RQ	SI	NO	NO	-	NO
	RB	SI	NO	NO	-	NO
	RA	-	-	-	-	-
Tamizado de harina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	NO		NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Pesado de ingredientes (harina y azúcar).	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Pesado de ingredientes (huevos).	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO

Mezclado y batido.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Llenado de dosificadora.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Dosificación de moldes.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Paleteado.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Horneo.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO SI NO	NO NO - NO	 - 	NO NO SI NO
Desmolde.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO	 	NO NO NO NO
Enfriamiento.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	SI NO NO NO	-- NO NO NO	-- - 	SI NO NO NO
Empaque, sellado y etiquetado.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO SI	NO NO NO --	 --	NO NO NO SI
Almacenamiento.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO	 	NO NO NO NO
Despacho y Transporte.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO	 	NO NO NO NO
Descarga bodega Unilever.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO	 	NO NO NO NO

Anexo #33 Identificación de PCC para Bizcocho Chocolate.

ETAPA	RIESGO	P1	P2	P3	P4	PCC
Recepción de harina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de huevo.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de azúcar.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de cocoa alcalina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de esencia de chocolate.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de Papel Kraft.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Recepción de fundas.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	NO		NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de harina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de huevo.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Lavado de huevos.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Rotura de Huevos.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de azúcar.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de Cocoa alcalina.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de esencia de chocolate.	RF	SI	NO	NO		NO
	RQ	SI	NO	NO		NO
	RB	SI	NO	SI	SI	NO
	RA	SI	NO	NO		NO
Almacenamiento de Papel.	RF	SI	NO	NO	-	NO
	RQ	SI	NO	NO	-	NO
	RB	SI	NO	SI	NO	NO
	RA	-	-	-	-	-
Almacenamiento de Fundas.	RF	SI	NO	NO	-	NO
	RQ	SI	NO	NO	-	NO
	RB	SI	NO	NO	-	NO
	RA	-	-	-	-	-

Tamizado de harina.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO
Pesado de ingredientes (harina, azúcar, esencia de chocolate, cocoa alcalina).	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Pesado de ingredientes (huevos).	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Mezclado y batido.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Llenado de dosificadora.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Dosificación de moldes.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Paleteado.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO SI NO	 SI 	NO NO NO NO
Horneo.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO SI NO	NO NO -- NO	 -- 	NO NO SI NO
Desmolde.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO
Enfriamiento.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	SI NO NO NO	-- NO NO NO	--- 	SI NO NO NO
Empaque, sellado y etiquetado.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO
Almacenamiento.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO
Despacho y Transporte.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO
Descarga bodega Unilever.	RF RQ RB RA	SI SI SI SI	NO NO NO NO	NO NO NO NO		NO NO NO NO

Anexo #34 CHECK LIST DE SEGURIDAD ALIMENTARIA (Inicial).

DATOS DEL AUDITADO			
NOMBRE DE LA EMPRESA	Bizcochos S.A		
DIRECCIÓN		**CIUDAD**	
TELÉFONO		**E-MAIL**	
HORA DE INICIO DE AUDITORÍA	8.10 Am 25/FEB/10	**HORA FIN DE AUDITORÍA**	7.00PM 25/FEB/10
PUNTAJE OBTENIDO EN AUDITORÍA	29.5%	**FECHA DE AUDITORÍA**	25/FEB/10
CALIFICACIÓN	REPROBADO	**AUDITORES**	JORGE CHUCHUCA, TAMARA CABRERA

RESULTADOS				
CATEGORIAS		**SUB CATEGORIAS**	**PUNTAJE**	**PORCENTAJE**
1	INSTALACIONES FUNDAMENTALES	FACILIDADES DEL EXTERIOR	16	6%
		FACILIDADES DEL INTERIOR	12	5%
		FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	8	3%
		FACILIDADES DE AGUA	8	3%
		CALIDAD DEL AIRE	4	2%
		FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	24	9%
		EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	0	0%
		SUBTOTAL	72	28%
2	SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS	CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	40	4%
		BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	48	4%
		CONTROL DE PLAGAS	16	1%
		CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	0	0%
		MANEJO DE DESECHOS	40	4%
		SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	24	2%
		EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	4	0%
		PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	0	0%
		ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	24	2%
		RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	0	0%
		PROGRAMA HACCP	8	1%
		SUBTOTAL	204	18%
3	SISTEMA DE CALIDAD	REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	8	6%
		ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	8	6%
		CONTROL DE PROCESOS	16	12%
		CONTROL DE DOCUMENTOS	0	0%
		BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	8	3%
		SUBTOTAL	40	27%
4	PLAN DE SEGURIDAD	FUERA DE LA INSTALACIÓN	28	18%
		DENTRO DE LA INSTALACIÓN	8	5%
		INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	8	5%
		CONTROL DE ACCESOS	24	16%
		SITUACIONES DE EMERGENCIA	0	0%
		SUBTOTAL	68	44%
		TOTAL	384	29.5%

RANGOS	CALIFICACIÓN
>= 90%	Excelente
>=80% y <90%	Aprobado
<80%	Reprobado

1. INSTALACIONES FUNDAMENTALES

FACILIDADES DEL EXTERIOR	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Hay riesgo de contaminación ambiental o peligros que rodeen las instalaciones?	8	8	Se verifica en sitio.
2.- ¿Hay prevención contra aguas estancadas en las áreas exteriores para evitar la generación de un riesgo?	4	4	Se verifica en sitio.
3.- ¿Existe protección en la entrada de las instalaciones para prevenir el ingreso de parásitos que ocasionen un riesgo?	8	0	No tienen mallas en extractores ni rastreras en puertas de ingreso.
4.- ¿Existe protección para prevenir la entrada de aire contaminado o agua?	4	4	Se verifica en sitio.
5.- ¿Las inspecciones de los exteriores son adecuadas y cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, de existir alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	0	No se evidencia en sitio los procedimientos.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	12%	6%	
FACILIDADES DEL INTERIOR	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Los pisos interiores, paredes, techos están construidos con materiales aprobados para la industria de alimentos? ¿Son limpiados y mantenidos para evitar la generación de un riesgo?	8	8	Se verifica en sitio.
2.- ¿Los pisos cuentan con la inclinación adecuada para evitar que el agua no se estanque?	4	4	Se verifica en sitio.
3.- ¿Las ventanas y puertas de las áreas de proceso y almacenaje están protegidas para prevenir la entrada de plagas?	8	0	Puertas no tienen rastreras.
4.- ¿Existe una política de prevención de vidrio?	8	0	No se evidencia política en sitio.
5.- ¿Las actividades de cada área se encuentran separadas para evitar una contaminación cruzada?	8	0	No se evidencia separación de áreas.
6.- ¿Las inspecciones de los interiores cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, si existe alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	0	No se evidencia procedimientos en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**44**	12	
PORCENTAJE OBTENIDO	**17%**	5%	
FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe luz suficiente en la planta para realizar una producción eficaz? ¿Se utiliza el luxómetro para medir la intensidad de la luz?	8	0	No se ha realizado las mediciones de luminosidad en la planta.
2.- ¿Se encuentran protegidas las luces en las áreas críticas para evitar una contaminación con el producto?	8	8	Se verifica en sitio.
3.- ¿La iluminación es adecuada para identificar peligros visibles y verificar la limpieza?	8	0	Faltan iluminarias en bodegas y cámaras.
TOTAL DE PUNTOS	**24**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	3%	
FACILIDADES AGUA	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El agua utilizada en la instalación es analizada mínimo una vez por año y cumple con los requisitos según la norma?	16	0	No se evidencias análisis.
2.- ¿El agua que utiliza el personal para su consumo es monitoreada y verificada?	16	0	No se evidencias reportes.
3.-¿El agua potable utilizada en la planta es almacenada y se encuentra separada de las aguas servidas para evitar una contaminación cruzada? (Solicitar plano sanitario)	4	4	Se verifica en sitio.
4.- ¿El área de almacenamiento de agua potable está diseñada y protegida para prevenir la contaminación con materiales o el ambiente?	4	0	No tiene seguridad.
5.- ¿El agua usada en las instalaciones es tratada, controlada y verificada?	4	4	Se verifican análisis.
6.- ¿El agua potable se encuentra disponible en el volumen, la temperatura, y la presión de acuerdo a las exigencias de la planta?	8	0	No hay agua caliente.
TOTAL DE PUNTOS	**52**	8	
PORCENTAJE OBTENIDOS	**20%**	3%	

CALIDAD DEL AIRE	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿La ventilación y la limpieza del polvo garantizan reducir al mínimo el riesgo de contaminar el producto que podrían afectar la seguridad y la calidad del mismo?	4	0	No se evidencian registros en el sitio.
2.-¿Los sistemas de ventilación pueden ser limpiados? ¿Los filtros de aire y extractores son revisados y se les da mantenimiento según cronograma?	4	0	No se evidencia en sitio.
3.- ¿Existen procedimientos documentados que garanticen que los sistemas de ventilación se encuentran limpios previniendo una contaminación al producto?	8	0	No se evidencian procedimientos en sitio.
4.- ¿El aire que está en contacto con las áreas críticas del proceso es de buena calidad? (Se realizan controles ambientales)	4	4	Se evidencia los resultados de los análisis microbiológicos ambientales.
TOTAL DE PUNTOS	**20**	4	
PORCENTAJE OBTENIDO	**8%**	2%	
FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El diseño de equipos y las instalaciones permiten realizar las operaciones, supervisiones apropiadas y además aseguran limpiezas adecuadas que prevengan riesgos y propagaciones?	16	16	Se evidencia en sitio.
2.- ¿Existe algún equipo que genere riesgo de contaminación a las materia prima, material de empaque y producto terminado.	8	8	Se evidencia en sitio.
3.-¿Las superficies de contactos con alimentos son adecuadas para una producción segura y son suficientemente limpiadas y esterilizadas	8	0	No se evidencian registros completos.
4.- ¿Existe un programa de control y almacenaje de herramientas separados de las áreas de proceso para prevenir contaminaciones.	8	0	No se evidencia programa en el sitio.
5.- ¿Los equipos se encuentran diseñados e instalados para soportar limpiezas continuas según un cronograma establecido que garantizar un saneamiento adecuado.	8	0	No se evidencia cronograma documentado.
6.- ¿Las pinturas y lubricantes usados en la instalación son de grado alimenticio. (Solicitar certificados)	8	0	No hay certificados de pinturas.
TOTAL DE PUNTOS	**56**	24	
PORCENTAJE OBTENIDO	**22%**	9%	
EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El programa de mantenimiento de los equipos es adecuado, monitoreado y verificado?	8	0	No se evidencia en el sitio el programa.
2.-¿ Los registros de mantenimiento son llenados correctamente (tienen fecha, firma de la persona encargada del mantenimiento)?	8	0	No se evidencia en el sitio los registros.
3.- ¿Los equipos son calibrados y existe los registros de las calibraciones en especial de los PCC y se detalla si es defectuoso o seguro para la producción?¿De existir des calibraciones son tomadas las acciones correctivas?	16	0	No hay certificado de calibraciones de instrumentos.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**12%**	0%	

2. SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS.

CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existen estaciones de lavado de manos situadas en baños, vestidores, comedor y en las áreas de proceso? SSOP 4	16	0	No se evidencia SSOP 4.
2.- ¿Las estaciones de lavado de manos son de pedal, sensores, palancas y cuentan con un instructivo en cada estación?	8	0	No hay instructivos.
3.- ¿Existe un programa de control y verificación de las estaciones de lavado de manos?	8	0	No se evidencia programas.
4.- ¿Las estaciones de lavado de utensilios cuentan con agua caliente, fría y un adecuado drenaje? Los comedores, vestidores, casilleros se encuentran limpios?	8	0	No hay agua caliente.
5.- ¿Existen suministros de limpieza en las estaciones de lavado de manos? (papel toalla o secadores de mano, desinfectantes y sanitizantes)	8	8	No se evidencia en sitio.
6.- ¿Existen pediluvios o alfombras presentes en las entradas de procesos que garanticen la sanitización y es comprobado diariamente o se ha establecido la frecuencia adecuada?	8	0	No se evidencia en sitio, ni hay SSOP 3.
7.- ¿Los baños se encuentran alejados de las áreas de proceso y las áreas de ubicación se encuentran totalmente aisladas?	8	8	Se evidencia en sitio.
8.- ¿Existen procedimientos establecidos para la limpieza y desinfección de manos? (la frecuencia y cuando realizar esta operación. Ej. antes de ingresar a trabajar, después de almorzar, después de ir al baño o cuando este en contacto con superficies insanitarias)	8	0	Existen registros pero no procedimientos documentados.
9.-¿Existen procedimientos en la organización donde el personal puede comer, beber, fumar, masticar chicle, escupir? (si hay un dispensador de agua presente este debe tener vasos desechables o jarros para cada persona)	8	0	No se evidencias procedimientos documentados (BPM/SSOP 3).
10.- ¿Existen procedimientos que establezcan el uso, frecuencia para la utilización de los materiales de protección por parte de personal para evitar la contaminación de los alimentos?	8	0	No se evidencian procedimientos documentados SSOP 4.
11.- ¿Existen procedimientos o reglas establecidas sobre el manejo de cabello, barba y bigote del personal?	8	0	No se evidencian procedimientos documentados BPM.
12.- ¿Existen procedimientos en el cual se prohíbe el ingreso de personal a las áreas de proceso con joyas, maquillaje, celulares con la finalidad de que no exista alguna contaminación?	8	0	No se evidencian procedimientos documentados BPM.
13.- ¿El personal cuenta con vestidores separados de las áreas de proceso?	8	8	Se evidencia en sitio.
14.- ¿El personal con cortes, yagas, heridas abiertas tiene prohibido manejar alimentos? ¿Si las heridas pueden ser cubiertas el personal puede ser reordenado?	8	8	Se evidencia en sitio
15.- ¿Es controlado el acceso de visitantes a las áreas de proceso para prevenir la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia en sitio
16.- ¿Son reportadas las enfermedades y heridas inmediatamente? ¿Y qué acciones son tomadas?	8	0	No se evidencia procedimientos documentados BPM
TOTAL DE PUNTOS	**136**	40	
PORCENTAJE OBTENIDO	**12%**	4%	

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe un programa documentado de Buenas Prácticas de Manufactura que garantice la seguridad de los Alimentos?	16	0	No se evidencia procedimientos documentados
2.- ¿Existen procedimientos SSOP escritos y disponibles para todas las actividades de la cadena productiva y que controlan la seguridad alimentaria? ¿Incluyen en estos alcances, objetivos, personas responsables, quien monitorea, quien verifica, firmas, registros y acciones correctivas?	8	0	No se evidencia procedimientos documentados
3.- ¿Los materiales de limpieza se encuentran alejadas de las áreas de proceso, de las bodegas de almacenaje para prevenir la contaminación?	4	4	Se evidencia en sitio
4.- ¿Existen procedimientos para la limpieza y desinfección de equipos, utensilios? ¿Es controlada y verificada la limpieza de los equipos y utensilios?	8	0	No se evidencian procedimientos documentados
5.- ¿Las áreas de limpieza tienen el drenaje adecuado para prevenir la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia durante la visita a la instalación
6.- ¿Las sustancias químicas utilizadas para la limpieza son seguras y eficaces? ¿Se encuentran correctamente etiquetadas en las bodegas de almacenamiento, están publicadas las hojas de seguridad y las instrucciones de uso?	8	0	No hay hojas de seguridad ni instrucciones de uso

7.- ¿Todos los productos y equipos de limpieza son inspeccionados antes de su uso?	4	4	Se evidencian registros de limpieza
8.- ¿Son los equipos, ingredientes y productos terminados manejados y almacenados de tal manera que se prevenga la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia las instrucciones de trabajo en sitio
9.- ¿En las áreas de proceso solo se utilizan ingredientes, aditivos de grado alimenticio para evitar una contaminación cruzada?	8	0	No se evidencian fichas de materiales
10.- ¿Se encuentra prohibido reutilizar cualquier envase de productos químicos?	4	4	Se evidencia en sitio
11.-¿Las rutinas de limpiezas son documentadas y verificadas, se toman acciones correctivas cuando se requiere (Se realizan controles ambientales e isopados)	16	0	No se evidencian resultados de análisis de laboratorio
12.- ¿Son controlados los puntos críticos a lo largo de toda la cadena de producción y se encuentran dentro de los parámetros y si no son tomadas las acciones correctivas de manera eficaz que prevengan riesgos para los consumidores?	16	0	No se evidencia manual HACCP (Análisis de peligros para las materias primas)
13.- ¿Se encuentran validados los puntos críticos de control. Son tomadas acciones correctivas y documentadas si los procesos no son validados?	16	0	No hay análisis de PCC
14.- ¿Existen peligros significativos presentes de contaminación biológico, químico, físico que no sean controladas?	16	0	No se evidencia análisis de peligros donde se considere riesgos significativos
15.- ¿El programa de saneamiento incluye el sistema de alcantarillado?	8	0	No se evidencia programa
16.- ¿Todas las áreas de proceso se encuentran limpias y acondicionadas para cada operación?	4	0	Áreas permiten cruces de procesos
17.- ¿Los utensilios y mesas para la fabricación se encuentran en buen estado (libre de agujeros, cortes, remaches donde se puede originar contaminación?	4	4	Se evidencia en sitio
18.-¿Los ingredientes se encuentran almacenados de manera adecuada (cubiertos, almacenados a temperatura adecuada, que no se encuentren en el piso, que no estén llenos de polvo)	8	0	No se encuentran ordenados ni protegidos
19.- ¿Los equipos y utensilios se encuentran limpios y protegidos de la contaminación cruzada cuando no están en uso?	8	0	No se encuentran protegidos
20.- ¿Los ingredientes susceptibles a peligros microbianos se encuentran almacenados a las temperaturas adecuadas y tiempos establecidos?	8	8	Se evidencia en sitio
21.-¿Existe un programa documentado que controle y verifique desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado? Con el fin de responder a cualquier reclamo.	16	0	La organización no cuenta con un programa de selección y evaluación de proveedores
22.- ¿La empresa cuenta con un sistema que controle que los registros sean eficaces para la producción? ¿Los registros y las acciones correctivas son almacenados por un mínimo de un año o más según la exigencia del cliente o la regulación?	8	0	No existe programa de control de documentos
23.- ¿Son todos los registros utilizados en los programas GMP. SSOP, HACCP, llenados correctamente (incluye también nombre de quien realiza, verifica, firma y fechas)?	8	0	No se evidencia
24.- ¿Son controlados parámetros de seguridad alimentaria y documentados aunque no sean críticos?	8	0	No hay plan HACCP
25.- ¿Se encuentran los puntos críticos y parámetros descritos en los procedimientos SSOP y detallados en el plan HACCP de tal manera que puedan ser controlados eficientemente?	8	0	No hay procedimientos SSOP ni plan HACCP
26.- ¿La empresa tiene acceso a regulaciones aplicables y exigencias de clientes o a datos específicos para tratar seguramente sus procesos y normas adecuadas?	8	0	No se evidencia
27.-¿La empresa cuenta con procedimientos para las actualizaciones de la información (normas nacionales, internacionales, exigencias de clientes)	8	0	No se evidencian procedimientos
28.- ¿Los procesos son controlados basándose en agencias reguladoras o exigencias de clientes?	8	8	Se evidencia permiso de planta
29.- ¿El personal conoce el programa de auditorías y se encuentra documentado la auditoría mas reciente?	8	0	No se evidencia
TOTAL DE PUNTOS	**256**	48	
PORCENTAJE OBTENIDO	**23%**	4%	
CONTROL DE PLAGAS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿-Hay un programa de control de plagas documentado?	16	0	No se evidencia el SSOP de control de plagas
2.- ¿El programa de control de plagas es específico para el control de roedores e insectos?	8	0	No se evidencia en sitio

3.- ¿Existen diagramas esquemáticos de todas las estaciones de cebo y todos los dispositivos para el control de insectos?	8	0	No se evidencia en sitio
4.- ¿Se encuentra documentado todos los informes y actividades realizadas por el programa de plagas?	16	0	No se evidencia en sitio
5.- ¿Existe una persona responsable o una empresa contratada con licencia para el control de plagas?	8	0	No se evidencia en sitio
6.- ¿Son aprobadas todas las sustancias químicas de control de plagas para el empleo de plantas alimenticias con las concentraciones y restricciones especificadas? Las sustancias químicas cumplen con los requerimientos?	8	0	No se evidencia en sitio
7.- ¿Se encuentra prohibido el uso de cebo dentro de la planta?	16	0	No se evidencia en sitio
8.- ¿Cada sustancia química para el control de plagas posee su MSDS y sus etiquetas en los archivos y registros?	4	0	No se evidencia en sitio
9.- ¿Los registros de control de plagas son firmados por la empresa externa y el responsable de la empresa y tomadas las acciones correctivas de acuerdo a los problemas presentados?	8	0	No se evidencian registros
10.- ¿Existe en la empresa cualquier indicio de plagas que podrían estar en contacto directo con las materias primas, material de empaque, producto en proceso, superficie en contacto con los alimentos y producto terminado?	16	16	No se evidencia en sitio
11.- ¿Las sustancias químicas y todos los dispositivos para el control de plagas funcionan eficientemente para controlar las plagas existentes en la empresa?	4	0	No se evidencia en sitio
TOTAL DE PUNTOS	**112**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	1%	
CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos o dispositivos en la empresa para el control de materiales extraños incluye vidrio, metal? Se encuentran documentados los procedimientos, instrucciones de trabajo y están difundidas al personal de planta?	8	0	No existe SSOP de prevención de peligros físicos.
2.- ¿Existe un detector de metales que garantice el control del proceso?	8	0	La organización no cuenta con detector de metales
3.- ¿Dentro de las áreas de proceso existe material de vidrio o materiales extraños o metálicos expuestos que puedan contaminar el producto?	16	0	No se evidencian controles establecidos.
4.- ¿Los registros de inspecciones para dispositivos de control de materiales extraños, vidrio y metal, se encuentran documentados y son tomadas las acciones correctivas?	8	0	No se encuentran completos los registros.
TOTAL DE PUNTOS	**40**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**4%**	0%	
MANEJO DE DESECHOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El sistema de alcantarillado se encuentra limpio y equipado con trampas de grasa, filtros?	8	8	Se evidencia en sitio.
2.- ¿Se encuentran separadas las aguas residuales del agua potable?	8	8	Se evidencia en sitio.
3.- ¿La capacidad de almacenamiento del área de basura es adecuada para evitar contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia en sitio.
4.- ¿El área de basura se encuentra claramente identificada y alejada de las áreas de proceso?	8	0	No está identificada (rotulo).
5.-¿Se encuentran limpios los tachos de basura y esta es retirada de manera adecuada (documentado la frecuencia de retiro de basura)	4	4	Se evidencia en sitio.
6.- ¿Los tachos de basura se limpian separados de los equipos de producción?	4	4	Se evidencia en sitio.
7.- ¿Existe un procedimiento en la empresa para el manejo y eliminación de desechos de tal manera que se evite la contaminación cruzada?	8	0	No existe programa de manejo de desechos.
8.- ¿El lugar donde se almacena los desechos puede generar un riesgo de contaminación cruzada o un riesgo de que los desechos puedan ser reutilizados o vendidos?	8	8	No se evidencia ningún riesgo.
TOTAL DE PUNTOS	**56**	40	
PORCENTAJE OBTENIDO	**5%**	4%	
SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un procedimiento de aprobación de proveedores en la empresa que controle los peligros de seguridad alimentaria que cada proveedor podría generar?	8	0	La organización no cuenta con procedimientos de selección y evaluación de proveedores
2.- ¿Existe un procedimiento para la eliminación de proveedores de una lista de proveedores aprobada como consecuencia de no conformidades repetidas a datos específicos indicados o procedimientos que podrían afectar el control de parámetros de calidad?	8	0	No se evidencias procedimientos en sitio

3.-¿Existen procedimientos en la empresa para comprobar sistemas de calidad de proveedores, además de las declaraciones de seguridad alimentaria incluyen cartas de garantía o certificados de análisis? (Auditoría a Proveedores)	8	0	No se evidencias procedimientos en sitio
4.- ¿La empresa necesita que los proveedores certifique que ninguno de los ingredientes no declarados como peligrosos para la salud están contenidos dentro de los productos suministrados?	8	0	No se evidencia en sitio
5.- ¿Existe un procedimiento controlado, supervisado, verificado, documentado que controle el sistema FEFO?	8	0	La organización no cuenta con procedimiento de bodega
6.- ¿Las materias primas o productos terminados que necesiten refrigeración son supervisadas y verificadas? ¿Se supervisa la temperatura, el equipo calibrado y se registra?	8	8	Se evidencia en sitio
7.- ¿El producto terminado es almacenado separadamente de las materias primas y ambos separados de las sustancias químicas?	8	8	Se evidencia en sitio
8.- ¿Se encuentra en la empresa claramente identificado las áreas de cuarentena para las materias primas con la respectiva aprobación o rechazo del producto?	4	0	No se evidencia en sitio
9.- ¿Las condiciones de almacenamiento incluyendo la temperatura, la humedad, el flujo de aire, la posición de los pallets reducen al mínimo el riesgo de contaminación de ingredientes, producto o material de empaque?	8	0	No existen procedimientos establecidos
10.- ¿Las perchas de producto almacenado se encuentran ubicadas de manera que permitan la limpieza eficaz y la respectiva inspección?	8	8	Se evidencia en sitio
11.- ¿Las materias primas y los productos finales almacenados en sus áreas se encuentran embalados de manera que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación?	4	0	No se protegen materias primas
12.- ¿Son inspeccionados las materias primas y material de empaque antes de la descarga para verificar que están en buen estado y que no generarán contaminación?	8	0	No se evidencia en sitio
13.-¿Son inspeccionados los transportes antes de la descarga y los productos (inspecciones físicas y químicas)	8	0	No se evidencia en sitio
14.- ¿El transporte de la empresa es limpiado y verificado de acuerdo a las frecuencias establecidas que deben estar documentadas en los SSOP?	8	0	No hay procedimientos documentados
15.- ¿Todas las materias primas y material de empaque que ingresa a la empresa traen certificado de calidad requerido y estos son registrados?	8	0	No traen certificados de calidad
16.- ¿Hay un procedimiento en la empresa para manejar vehículos fumigados o artículos si es necesario?	8	0	No hay procedimientos
17.- ¿Durante el traslado de materiales es monitoreado el vehículo para evitar alteraciones de temperatura y evitar contaminaciones?	8	0	No se monitorea
18.- ¿El personal de planta registra los lotes de los materiales utilizados de manera que puedan ser rastreados en los productos finales?	8	0	No se puede realizar trazabilidad
19.- ¿Todos los materiales se etiquetan correctamente para poder identificar su contenido?	8	0	No existe programa de etiquetado
TOTAL DE PUNTOS	**144**	24	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	2%	

EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un procedimiento de empaque y etiquetado de producto?	8	0	No se evidencia procedimientos.
2.- ¿Los procedimientos en la empresa de etiquetado de producto debe cumplir con las regulaciones aplicables y las exigencias del cliente?	8	0	No se evidencia procedimientos.
3.- ¿Existe en la empresa una persona o equipo responsable de determinar el contenido de la etiqueta y estos se encuentran documentados?	4	0	No se evidencia procedimientos.
4.- ¿Son aprobadas las tintas que se utilizan para el empaque primario y secundario del alimento y están diseñadas para prevenir que se corran de colores o se borren los datos?	4	0	No hay certificados.
5.- ¿Existe cualquier embalaje tinta o pegamento que generen peligros significativos a la salud humana?	4	4	No se evidencia generación de riesgo.
6.- ¿Es validado el empaque para prevenir la contaminación de producto?	4	0	No se evidencia análisis microbiológicos.
7.- ¿Las instrucciones de almacenamiento en la etiqueta es clara y sirve para controlar peligros en el producto antes del consumo?	4	0	No se evidencia etiqueta en producto.
TOTAL DE PUNTOS	**36**	4	
PORCENTAJE OBTENIDO	**3%**	0%	

PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe un programa de manejo de alérgenos para materia prima, producto en proceso y producto terminado y es eficaz?	8	0	La organización no cuenta con programa de manejo de alérgenos
2.- ¿El programa de alérgenos incluye una matriz de producto que identifica todos los alérgenos potenciales para todas las cadenas de producción?	8	0	No se evidencia matriz de alérgenos
3.- ¿Existe una lista de productos alérgenos en la instalación?	8	0	No existe lista de alérgenos identificados
4.- ¿Durante el análisis de riesgos se encuentran claramente identificados los alérgenos potenciales y están documentados como peligros alergénicos?	8	0	No existe análisis de peligros (No se han identificado alérgenos potenciales)
5.- ¿Durante la producción se tiene clara la lista de alérgenos para reducir al mínimo la contaminación cruzada?	8	0	No existe lista de alérgenos identificados
6.- ¿Los procedimientos de saneamiento reducen los riesgos de contaminación con alérgenos?	8	0	La organización no cuenta con procedimientos de saneamiento para alérgenos
7.- ¿Los productos que contienen alérgenos son etiquetados como alérgenos como medida de control?	8	0	No existe programa de etiquetado para alérgeno
8.- ¿Los productos terminados en sus etiquetas se declaran los ingredientes alérgenos?	16	0	No se evidencia etiquetas en producto final
9.- ¿El personal de planta se encuentra capacitado para el manejo de alérgenos?	8	0	Personal no se encuentra capacitado
10.- ¿Son evaluados los proveedores para determinar si los alérgenos están presentes en sus productos, en sus procesos y si son controlados?	8	0	No existe programa de evaluación de proveedores para alérgenos
TOTAL DE PUNTOS	**88**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**8%**	0%	
ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa adecuado, escrito sobre higiene disponible para el personal?	8	0	No se evidencia capacitaciones
2.- ¿El personal de planta es capacitado antes de ingresar a trabajar?	8	8	Se verifican registros
3.- ¿De acuerdo al entrenamiento que recibe el personal este es evaluado y se encuentra documentado el registro?	8	0	No se evidencia evaluaciones realizadas al personal
4.- ¿El personal que realiza tareas de seguridad alimentaria critica entiende y maneja de manera clara que puede prevenir la contaminación del producto?	16	0	Personal no conoce los PCC
5.- ¿El personal se encuentra capacitado para reconocer peligros, incluyendo peligros alergénicos?	8	0	Personal no se encuentra capacitado
6.- ¿El personal se encuentra capacitado en saneamientos (SSOP) con evaluaciones regulares satisfactorias competente cada año como mínimo?	8	0	Personal no se encuentra capacitado
7.- ¿El personal responsable de interacción con el cliente se encuentra capacitado para prevenir la liberación de información no autorizada?	8	8	Es realizado por la gerencia general
8.- ¿La capacitación y las evaluaciones realizadas son hechas por entrenadores competentes con educación, experiencia adecuada?	8	8	Los entrenadores son competentes
9.- ¿Son las capacitaciones, registros y las evaluaciones mantenidos por lo menos un año en la empresa?	4	0	No existe programa de capacitaciones
10.- ¿El personal involucrado en seguridad alimentaria es evaluado mínimo una vez al año?	8	0	No se evidencian registros
TOTAL DE PUNTOS	**84**	24	
PORCENTAJE OBTENIDO	**7%**	2%	
RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa documentado para el retiro de producto y para el rastreo?	8	0	No existe procedimiento de RECALL.
2.- ¿Existe una persona o equipo responsable de cada etapa para el retiro de producto, suficientemente identificada en el programa?	4	0	No hay lista de contactos.
3.- ¿Incluye el programa métodos para identificar todos los productos afectados por peligros identificados?	8	0	No se verifica.
4.-¿Incluyen los procedimientos una exigencia para informar a las agencias locales reguladores o a la autoridad de salud si la empresa es incapaz de recuperar todo el producto potencialmente en peligro? (necesitan número de agencia de local reguladora, autoridad de salud)	8	0	No existen procedimientos.
5.- ¿Existe una política para informar a los clientes de cualquier queja o defecto que se observa y que pueda afectar los productos?	8	0	No existe política.

6.- ¿Existe un simulacro de RECALL realizado, documentado al menos cada ano para evaluar la eficacia? Si existe una carencia cuales son las acciones correctivas tomadas? (el objetivo mínimo es el 99,5% de producto fabricado, identificado y localizado dentro de cuatro horas o la acción correctiva es provocada)	16	0	No existe un registro de simulacro de trazabilidad.
7.- ¿El simulacro de Recall requiere la revisión de registros incluyendo desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado?	8	0	No sea realizado simulacros.
8.- ¿Durante el simulacro de Recall la trazabilidad se puede realizar con facilidad, la documentación se encuentra clara y disponible?	8	0	No sea realizado simulacros.
9.- ¿En la instalación los productos se encuentran identificados con etiquetas legibles que permiten la separación apropiada por fecha lo que permite retirar el producto afectado y los registros de distribución se encuentran disponibles?	8	0	No existe programa de etiquetado.
TOTAL DE PUNTOS	**76**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**7%**	0%	
PROGRAMA HACCP	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa de HACCP para cada cadena de producción y para cada tipo de producto?	8	0	No existe programa HACCP.
2.- ¿El programa HACCP a descrito el organigrama de proceso y se ha verificado In situ?	8	0	No existe programa.
3.- ¿En la empresa hay un individuo suficientemente entrenado responsable del desarrollo, modificación, realización del sistema HACCP?	8	8	Si existe personal entrenado.
4.- ¿Existe un equipo HACCP multidisciplinario responsable de desarrollar y modificar el plan y ponerlo en práctica?	8	0	No se ha conformado un equipo HACCP.
5.- ¿Existen programas documentados que establezcan puntos de control, límites críticos, para prevenir, eliminar o reducir peligros identificados a niveles aceptables y estos son suficientemente entendidos de modo que puedan ser mantenidos.	8	0	No existe programa.
6.- ¿Los proveedores son considerados portadores de peligros en el análisis de riesgos? ¿Han sido tomadas las medidas de control para reducir al mínimo los riesgos de transferencia de riesgo de proveedores a la instalación? ¿La aprobación de proveedores es revisada al menos durante las auditorías internas?	8	0	No existe análisis de riesgos donde se considere a los proveedores.
7.- ¿Son establecidos los procedimientos para la supervisión de los puntos críticos de control?	8	0	No existen procedimientos.
8.-¿Cuando existe la pérdida de control de un PCC o un paso critico previamente que controle un riesgo significativo, existen acciones correctivas eficaces tomadas y documentadas incluyendo: a) Acción correctiva de corto plazo para devolver el proceso dentro de los límites críticos b)Análisis de causa origen y acción preventiva de largo plazo para prevenir repetición (incluyendo reparación, calibración de equipo o entrenamiento de personal) c)Aislamiento identificación clara de productos afectados d)Evaluación de material afectado e)Destino de material afectado Registros que demuestren que el producto fue liberado seguro. ¿Si las acciones correctivas fueron inadecuadas en el pasado, ahora existen procedimientos eficaces y puestos en práctica?	8	0	No se evidencia en sitio.
9.- ¿Los registros de HACCP se encuentran disponibles, se monitorean, se verifican y proporcionan la información necesaria de que el sistema se está llevando a cabo de manera eficaz?	8	0	No existen registros.
10.- ¿El personal se encuentra capacitado para la identificación, monitoreo, verificación, validación, toma de registros, toma de acciones correctivas, de puntos críticos de control y límites críticos identificados en el plan del área que está bajo su responsabilidad?	16	0	Personal no se encuentra suficientemente capacitado.
11.-¿La instalación tiene normas que garanticen la seguridad alimentaria y se cumplan con las exigencias del cliente (archivos, procesos, procedimientos)	8	0	No existen normas.
12.- ¿Se realizan auditorías internas una vez al año y cumplen el sistema de seguridad alimentaria, incluye procedimientos preliminares (BPM, SSOP) y sistemas HACCP?	8	0	No se realizan auditorías internas.
TOTAL DE PUNTOS	**104**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	1%	

3. SISTEMA DE CALIDAD

REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe una política de calidad en las instalaciones? ¿Se encuentra documentada, firmada y difundida en todos sus niveles a la organización?	8	0	No se encuentra difundida a todos los niveles.
2.- ¿La organización frecuentemente participa en reuniones las cuales aseguren que los objetivos son puestos en marcha con el propósito de garantizar la seguridad alimentaria en las instalaciones?	8	0	No se evidencian registros de reuniones.
3.- ¿Existen pruebas que aseguren que la Organización proporciona los recursos adecuados para sostener los programas de Calidad y la Seguridad Alimentaria?	8	8	La organización se encuentra comprometida para posibles cambios en la planta.
4.- ¿La organización cuenta con programas documentados para realizar auditorías internas y con qué frecuencia lo realizan?	8	0	No cuentan con programas de auditorías.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**25%**	6%	
ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos que cumplan con los requerimientos del cliente? (fichas técnicas).	8	8	Se evidencian especificaciones de cliente
2.- ¿La organización puede garantizar que el producto suministrado a su cliente cumple con las regulaciones?	8	0	No se evidencian sistemas de calidad implementado
3.- ¿Existen procedimientos documentados para el manejo de quejas del cliente y son tomadas acciones correctivas?	8	0	No existe procedimientos para manejo de quejas
TOTAL DE PUNTOS	**24**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**19%**	6%	
CONTROL DE PROCESOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos documentados que controlen todo el proceso de producción?	8	0	No existen procedimientos.
2.- ¿Son entendidos los procedimientos por el personal de planta para garantizar el control del proceso de producción y estos reducen al mínimo productos no conformes?	8	0	No existen procedimientos.
3.- ¿Existe procedimientos de codificación de materias primas e insumos, productos en proceso y producto terminado?	8	0	No existen procedimientos de codificación de materia prima e insumos.
4.- ¿Constantemente los productos terminados son monitoreados y verificados para el cumplimiento de las especificaciones y de estar fuera de rango son tomadas acciones correctivas?	8	8	Se evidencia en sitio.
5.- ¿Existe documentos que garanticen que el producto se encuentra dentro de los niveles aceptables?	8	8	Se evidencian registros.
6.- ¿Existe en la Organización procedimientos documentados de manejo de producto no conforme y Recall? De encontrarse anomalías se toman las acciones correctivas?	8	0	No existen procedimientos de producto no conforme y RECALL.
TOTAL DE PUNTOS	**48**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**37%**	12%	
CONTROL DE DOCUMENTOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿La organización tiene un procedimiento de manejo y control de documentos que garanticen la confidencialidad, la perdida y sean conservados de acuerdo a la política de la empresa?	8	0	No se ha establecido procedimiento de control de documentos y registros.
2.- ¿La política de calidad de la organización es revisada por lo menos una vez al año para cumplir con las exigencias de la empresa y del cliente?	8	0	No se evidencia registro de revisión de política de calidad.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	0%	
BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El laboratorio de la empresa posee buenas prácticas de laboratorio?	8	0	No posee laboratorio la organización.
2.- ¿De existir un laboratorio contratado, posee Buenas Prácticas de Laboratorio (Acreditaciones Competentes)?	8	8	Se evidencian acreditaciones de laboratorio externo.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**6%**	3%	

4. Plan de Seguridad

FUERA DE LA INSTALACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe en la instalación un programa de seguridad documentado que pueda prevenir e identificar riesgos?	8	0	No evidencian programas de seguridad.
2.-¿Se encuentran identificadas y controladas todas las áreas de proceso de acuerdo a su criticidad ? (incluye área de basura)	8	0	No se evidencian rótulos.
3.- ¿El agua que el personal consume se encuentra en un área identificada, protegida y segura?	16	16	Se evidencia en sitio.
4.-¿Son inspeccionados los vehículos que ingresan a la instalación en cada descarga? (contaminantes físicos, químicos y microbiológicos)	8	0	No se inspecciona transporte.
5.-¿Es inspeccionado el producto en cada ingreso y sometido a pruebas para identificar posibles contaminantes(físicos, químicos y microbiológicos)	8	0	No se evidencian registros.
6.- ¿La organización cuenta con una iluminación adecuada en los exteriores para identificar entradas no autorizadas?	4	4	Se evidencia en sitio.
7.- ¿Existe en la organización personal de seguridad que garanticen el no ingreso de personal no autorizado?	8	8	Se evidencia en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**60**	28	
PORCENTAJE OBTENIDO	**39%**	18%	
DENTRO DE LA INSTALACIÓN	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿La organización tiene identificadas las entradas y salidas de emergencia, las líneas de agua fría, caliente, tuberías de gas, aire, líneas eléctricas?	4	0	No se evidencia señaletica interna.
2.- ¿La documentación de la organización cuenta con claves de seguridad para evitar que la información sea mal utilizada?	4	0	Equipos electrónicos no poseen claves.
3.- ¿Es la iluminación interior adecuada para poder identificar las entradas no autorizadas y la práctica de actividades ilícitas?	8	8	Se evidencia en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**11%**	5%	
INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Son inspeccionados todas las materias primas y material de empaque antes de ingresar a las áreas de proceso?	8	8	Se evidencia registro de materia prima.
2.- ¿Son controlados y verificados los proveedores cuya materia prima provienen de granjas, campos?	4	0	No se verifica proveedores.
3.- ¿Son controlados los proveedores cuya materia prima necesite de cámaras frigoríficas?	8	0	No se evidencian.
TOTAL DE PUNTOS	**20**	8	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	5%	
CONTROL DE ACCESOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un procedimiento para el ingreso de visitantes a la planta (firmas al ingreso, se proporciona carnet de visitantes?	8	8	Se evidencia registro de control de visitas.
2.-¿Existe un procedimiento para trabajadores externos?(son limitadas las áreas de trabajo de acuerdo a su trabajo para prevenir contaminaciones del producto)	8	0	No existen procedimientos para trabajadores externos.
3.- ¿Existen procedimientos para la contratación de personal (se verifican el estatus legal, referencias de trabajo, direcciones y números de teléfonos suministrados por los empleados)	8	8	Se evidencian registros.
4.-¿Existen procedimientos de prohibiciones sobre objetos personales que puede ingresar el personal de planta?(reglas generales de la planta)	8	8	Se evidencia en sitio.
5.- ¿Existen procedimientos para el manejo de ex empleados?	8	0	No existen procedimientos.
TOTAL DE PUNTOS	**40**	24	
PORCENTAJE OBTENIDO	**26%**	16%	
SITUACIONES DE EMERGENCIA	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos para situaciones de emergencia que implican sustancias potencialmente tóxicas?	8	0	No existen procedimientos documentados.
2.- ¿Existen procedimientos para manejar personal con síntomas de enfermedades infectocontagiosas e impedirles realizar las tareas que podrían contaminar el producto?	8	0	No existen procedimientos documentados.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	0	
PORCENTAJE OBTENIDO	**11%**	0%	

LISTA DE NO CONFORMIDADES Y PROGRAMA DE ACCIONES CORRECTIVAS						
REF	**ÍTEM AUDITADO**	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**ACCIONES CORRECTIVAS**	**FECHA DE TERMINACIÓN DE A.C.**	**FECHA DE VERIFICACIÓN DE A.C.**
FACILIDADES FUNDAMENTALES						
FACILIDADES DEL EXTERIOR						
3	¿Existe protección en la entrada de las instalaciones para prevenir el ingreso de parásitos que ocasionen un riesgo?	8	0	Se necesita colocar mallas extractores y rastreras a puertas de ingreso.		
5	¿Las inspecciones de los exteriores son adecuadas y cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, de existir alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	0	Se debe elaborar un manual de BPM donde se considere inspecciones en los exteriores.		
FACILIDADES DEL INTERIOR						
3	¿Las ventanas y puertas de las áreas de proceso y almacenaje están protegidas para prevenir la entrada de plagas?	8	0	Se necesita colocar rastreras a puertas de ingreso.		
4	¿Existe una política de prevención de vidrio?	8	0	Elaborar una política de prevención de vidrio.		
5	¿Las actividades de cada área se encuentran separadas para evitar una contaminación cruzada?	8	0	Se debe elaborar el SSOP de prevención de la contaminación Cruzada.		
6	¿Las inspecciones de los interiores cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, si existe alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	0	Se debe elaborar un manual de BPM.		
FACILIDADES DE ILUMINACIÓN						
1	¿Existe luz suficiente en la planta para realizar una producción eficaz? ¿Se utiliza el luxómetro para medir la intensidad de la luz?	8	0	Adquirir un luxómetro para realizar mediciones en planta.		
3	¿La iluminación es adecuada para identificar peligros visibles y verificar la limpieza?	8	0	Instalar luminarias en bodegas y cámaras.		
FACILIDADES AGUA						
1	¿El agua utilizada en la instalación es analizada mínimo una vez por año y cumple con los requisitos según la norma?	16	0	Realizar análisis de Agua de acuerdo a Norma. Elaborar SSOP del agua.		
2	¿El agua que utiliza el personal para su consumo es monitoreada y verificada?	16	0	Elaborar reporte para monitoreo de agua para el personal.		
4	¿El área de almacenamiento de agua potable está diseñada y protegida para prevenir la contaminación con materiales o el ambiente?	4	0	Colocar seguridad a cisterna de Planta.		
6	¿El agua potable se encuentra disponible en el volumen, la temperatura, y la presión de acuerdo a las exigencias de la planta?	8	0	Instalar sistema para agua caliente en planta.		
CALIDAD DEL AIRE						
1	¿La ventilación y la limpieza del polvo garantizan reducir al mínimo el riesgo de contaminar el producto que podrían afectar la seguridad y la calidad del mismo?	4	0	Llevar registros de limpieza y mantenimiento.		
2	¿Los sistemas de ventilación pueden ser limpiados? ¿Los filtros de aire y extractores son revisados y se les da mantenimiento según cronograma?	4	0	Elaborar cronograma de Mantenimiento.		
3	¿Existen procedimientos documentados que garanticen que los sistemas de ventilación se encuentran limpios previniendo una contaminación al producto?	8	0	Elaborar SSOP de Mantenimiento de Infraestructura interna y externa.		
FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES						
3	¿Las superficies de contactos con alimentos son adecuadas para una producción segura y son suficientemente limpiadas y esterilizadas	8	0	Elaborar registros para el monitoreo de limpieza de las superficies de contacto con los alimentos.		
4	¿Existe un programa de control y almacenaje de herramientas separados de las áreas de proceso para prevenir contaminaciones.	8	0	Crear SSOP de Prevención de la contaminación Cruzada.		
5	¿Los equipos se encuentran diseñados e instalados para soportar limpiezas continuas según un cronograma establecido que garantizará un saneamiento adecuado?	8	0	Elaborar cronogramas de limpieza.		

6	¿Las pinturas y lubricantes usados en la instalación son de grado alimenticio. (Solicitar certificados)	8	0	Adquirir certificado de Pinturas.		
EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES						
1	¿El programa de mantenimiento de los equipos es adecuado, monitoreado y verificado?	8	0	Establecer un cronograma de mantenimiento de equipos.		
2	¿Los registros de mantenimiento son llenados correctamente (tienen fecha, firma de la persona encargada del mantenimiento)?	8	0	Elaborar registros y procedimiento de Mantenimiento.		
3	¿Los equipos son calibrados y existe los registros de las calibraciones en especial de los PCC y se detalla si es defectuoso o seguro para la producción? ¿De existir des calibraciones son tomadas las acciones correctivas?	16	0	Realizar Calibraciones a los equipos.		
SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS						
CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS						
1	¿Existen estaciones de lavado de manos situadas en baños, vestidores, comedor y en las áreas de proceso? SSOP 4	16	0	Elaborar SSOP de Condiciones y limpieza de las facilidades sanitarias e higiene del personal		
2	¿Las estaciones de lavado de manos son de pedal, sensores, palancas y cuentan con un instructivo en cada estación?	8	0	Elaborar rótulos que describan la operación de lavado de manos para cada estación.		
3	3.- ¿Existe un programa de control y verificación de las estaciones de lavado de manos?	8	0	Elaborar SSOP de Condiciones y limpieza de las facilidades sanitarias e higiene del personal		
4	¿Las estaciones de lavado de utensilios cuentan con agua caliente, fría y un adecuado drenaje? ¿Los comedores, vestidores, casilleros se encuentran limpios?	8	0	Instalar sistema para agua caliente en planta		
6	¿Existen pediluvios o alfombras presentes en las entradas de procesos que garanticen la sanitización y es comprobado diariamente o se ha establecido la frecuencia adecuada?	8	0	Colocar alfombras a los ingresos de las áreas de proceso para evitar contaminación cruzada.		
8	¿Existen procedimientos establecidos para la limpieza y desinfección de manos? (la frecuencia y cuando realizar esta operación. Ej. antes de ingresar a trabajar, después de almorzar, después de ir al baño o cuando este en contacto con superficies insanitarias)	8	0	Elaborar SSOP de Condiciones y limpieza de las facilidades sanitarias e higiene del personal		
9	¿Existen procedimientos en la organización donde el personal puede comer, beber, fumar, masticar chicle, escupir? (si hay un dispensador de agua presente este debe tener vasos desechables o jarros para cada persona)	8	0	Elaborar un manual de BPM y SSOP de Prevención de la Contaminación Cruzada.		
10	¿Existen procedimientos que establezcan el uso, frecuencia para la utilización de los materiales de protección por parte de personal para evitar la contaminación de los alimentos?	8	0	Elaborar SSOP de Condiciones y limpieza de las facilidades sanitarias e higiene del personal y Manual de BPM.		
11	¿Existen procedimientos o reglas establecidas sobre el manejo de cabello, barba y bigote del personal?	8	0	Elaborar SSOP de Condiciones y limpieza de las facilidades sanitarias e higiene del personal y Manual de BPM.		
12	¿Existen procedimientos en el cual se prohíbe el ingreso de personal a las áreas de proceso con joyas, maquillaje, celulares con la finalidad de que no exista alguna contaminación?	8	0	Elaborar un manual de BPM y SSOP de Prevención de la Contaminación Cruzada.		
16	¿Son reportadas las enfermedades y heridas inmediatamente? ¿Y qué acciones son tomadas?	8	0	Elaborar un manual de BPM y SSOP de Control de estado de salud de los empleados.		
BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN						
1	¿Existe un programa documentado de Buenas Prácticas de Manufactura que garantice la seguridad de los Alimentos?	16	0	Elaborar un manual de BPM.		
2	¿Existen procedimientos SSOP escritos y disponibles para todas las actividades de la cadena productiva y que controlan la seguridad alimentaria? ¿Incluyen en estos alcances, objetivos, personas responsables, quien monitorea, quien verifica, firmas, registros y acciones correctivas?	8	0	Elaborar Procedimientos SSOP de acuerdo a las necesidades de la planta.		

4	¿Existen procedimientos para la limpieza y desinfección de equipos, utensilios? ¿Es controlada y verificada la limpieza de los equipos y utensilios?	8	0	Elaborar SSOP de Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimento.		
6	¿Las sustancias químicas utilizadas para la limpieza son seguras y eficaces? ¿Se encuentran correctamente etiquetadas en las bodegas de almacenamiento, están publicadas las hojas de seguridad y las instrucciones de uso?	8	0	Elaborar el SSOP Etiquetado apropiado, almacenamiento y uso de compuestos tóxicos. Solicitar a proveedor de químicos fichas técnicas, fichas de seguridad y publicarlas en Planta.		
9	¿En las áreas de proceso solo se utilizan ingredientes, aditivos de grado alimenticio para evitar una contaminación cruzada?	8	0	Elaborar SSOP de Prevención contra la adulteración de alimentos. Solicitar Fichas técnicas y de seguridad de todos los materiales a sus proveedores.		
11	¿Las rutinas de limpiezas son documentadas y verificadas, se toman acciones correctivas cuando se requiere (Se realizan controles ambientales e isopados)	16	0	Realizar controles ambientales de la planta e isopados de las superficies en contacto directo con los alimentos.		
12	¿Son controlados los puntos críticos a lo largo de toda la cadena de producción y se encuentran dentro de los parámetros y si no son tomadas las acciones correctivas de manera eficaz que prevengan riesgos para los consumidores?	16	0	Elaborar Manual HACCP (realizar análisis de peligros del proceso de producción, desde la recepción hasta el producto final)		
13	¿Se encuentran validados los puntos críticos de control? ¿Son tomadas acciones correctivas y documentadas si los procesos son validados?	16	0	Identificar PCC y validarlos.		
14	¿Existen peligros significativos presentes de contaminación biológico, químico, físico que no sean controladas?	16	0	Realizar análisis de peligros del proceso de producción, desde la recepción hasta el producto final.		
15	15.- ¿El programa de saneamiento incluye el sistema de alcantarillado?	8	0	Incluir el SSOP de Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos, las trampas de grasa.		
16	¿Todas las áreas de proceso se encuentran limpias y acondicionadas para cada operación?	4	0	Rediseñar ubicación de cada una de las áreas de proceso para evitar contaminación cruzada.		
18	¿Los ingredientes se encuentran almacenados de manera adecuada (cubiertos, almacenados a temperatura adecuada, que no se encuentren en el piso, que no estén llenos de polvo)	8	0	Establecer procedimientos de almacenamiento de materiales.		
18	¿Los equipos y utensilios se encuentran limpios y protegidos de la contaminación cruzada cuando no están en uso?	8	0	Instruir al personal en BPM.		
21	¿Existe un programa documentado que controle y verifique desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado? Con el fin de responder a cualquier reclamo.	16	0	Elaborar un programa de selección y evaluación de proveedores y programa de trazabilidad		
22	¿La empresa cuenta con un sistema que controle que los registros sean eficaces para la producción? ¿Los registros y las acciones correctivas son almacenados por un mínimo de un ano o más según la exigencia del cliente o la regulación?	8	0	Elaborar un programa de control de documentos.		
23	¿Son todos los registros utilizados en los programas GMP. SSOP, HACCP, llenados correctamente (incluye también nombre de quien realiza, verifica, firma y fechas)?	8	0	Crear registros y procedimientos. Monitorear y verificar constantemente cada uno de los documentos que se elaboren para la planta.		
24	¿Son controlados parámetros de seguridad alimentaria y documentados aunque no sean críticos?	8	0	Elaborar un Plan HACCP.		
25	¿Se encuentran los puntos críticos y parámetros descritos en los procedimientos SSOP y detallados en el plan HACCP de tal manera que puedan ser controlados eficientemente?	8	0	Elaborar Procedimientos SSOP de acuerdo a las necesidades de la planta y manual HACCP.		
26	¿La empresa tiene acceso a regulaciones aplicables y exigencias de clientes o a datos específicos para tratar seguramente sus procesos y normas adecuadas?	8	0	Adquirir normas y regulaciones aplicables a sus productos.		

27	¿La empresa cuenta con procedimientos para las actualizaciones de la información (normas nacionales, internacionales, exigencias de clientes)	8	0	No se evidencia procedimientos.		
29	¿El personal conoce el programa de auditorías y se encuentra documentado la auditoría mas reciente?	8	0	Elaborar procedimiento de auditorías internas y externas y capacitar a su personal.		
CONTROL DE PLAGAS						
1	¿-Hay un programa de control de plagas documentado?	16	0	Elaborar SSOP de Control de Plagas.		
2	¿El programa de control de plagas es específico para el control de roedores e insectos?	8	0	Contratar a una empresa especializada en el control de Plagas.		
3	¿Existen diagramas esquemáticos de todas las estaciones de cebo y todos los dispositivos para el control de insectos?	8	0	Elaborar diagramas de todos los dispositivos para el control de plagas.		
4	¿Se encuentra documentado todos los informes y actividades realizadas por el programa de plagas?	16	0	Elaborar registros para el control de plagas.		
5	¿Existe una persona responsable o una empresa contratada con licencia para el control de plagas?	8	0	Contratar a una empresa especializada en el control de Plagas.		
6	¿Son aprobadas todas las sustancias químicas de control de plagas para el empleo de plantas alimenticias con las concentraciones y restricciones especificadas? ¿Las sustancias químicas cumplen con los requerimientos?	8	0	Solicitar a la empresa de plagas las fichas técnicas, MSDS, etiquetas, registros EPA de todos los plaguicidas a utilizar.		
7	¿Se encuentra prohibido el uso de cebo dentro de la planta?	16	0	Contratar a una empresa especializada en el control de Plagas.		
8	¿Cada sustancia química para el control de plagas posee su MSDS y sus etiquetas en los archivos y registros?	4	0	Solicitar a la empresa de plagas las fichas técnicas, MSDS, etiquetas, registros EPA de todos los plaguicidas a utilizar.		
9	¿Los registros de control de plagas son firmados por la empresa externa y el responsable de la empresa y tomadas las acciones correctivas de acuerdo a los problemas presentados?	8	0	Contratar a una empresa especializada en el control de Plagas.		
11	¿Las sustancias químicas y todos los dispositivos para el control de plagas funcionan eficientemente para controlar las plagas existentes en la empresa?	4	0	Contratar a una empresa especializada en el control de Plagas.		
CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES						
1	¿Existen procedimientos o dispositivos en la empresa para el control de materiales extraños incluye vidrio, metal? Se encuentran documentados los procedimientos, instrucciones de trabajo y están difundidas al personal de planta?	8	0	Elaborar SSOP de prevención de Peligros Físicos.		
2	¿Existe un detector de metales que garantice el control del proceso?	8	0	Adquirir detector de metales.		
3	¿Dentro de las áreas de proceso existe material de vidrio o materiales extraños o metálicos expuestos que puedan contaminar el producto?	16	0	Elaborar SSOP de prevención de Peligros Físicos.		
4	¿Los registros de inspecciones para dispositivos de control de materiales extraños, vidrio y metal, se encuentran documentados y son tomadas las acciones correctivas?	8	0	Monitorear constantemente los registros de prevención de peligros físicos.		
MANEJO DE DESECHOS						
4	¿El área de basura se encuentra claramente identificada y alejada de las áreas de proceso?	8	0	Elaborar rótulo para área de basura.		
7	¿Existe un procedimiento en la empresa para el manejo y eliminación de desechos de tal manera que se evite la contaminación cruzada?	8	0	Elaborar procedimiento de manejo de Desechos.		
SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES						
1	¿Existe un procedimiento de aprobación de proveedores en la empresa que controle los peligros de seguridad alimentaria que cada proveedor podría generar?	8	0	Elaborar Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores.		
2	¿Existe un procedimiento para la eliminación de proveedores de una lista de proveedores aprobada como consecuencia de no conformidades repetidas a datos específicos indicados o procedimientos que podrían afectar el control de parámetros de calidad?	8	0	Elaborar Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores.		

3	¿Existen procedimientos en la empresa para comprobar sistemas de calidad de proveedores, además de las declaraciones de seguridad alimentaria incluyen cartas de garantía o certificados de análisis? (Auditoría a Proveedores)	8	0	Elaborar Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores.		
4	¿La empresa necesita que los proveedores certifiquen que ninguno de los ingredientes no declarados como peligrosos para la salud están contenidos dentro de los productos suministrados?	8	0	Solicitar a proveedores Cartas de Garantías.		
5	¿Existe un procedimiento controlado, supervisado, verificado, documentado que controle el sistema FEFO?	8	0	Elaborar procedimientos de manejo de bodega.		
8	¿Se encuentra en la empresa claramente identificado las áreas de cuarentena para las materias primas con la respectiva aprobación o rechazo del producto?	4	0	Elaborar procedimiento de Etiquetado de materias primas, producto en proceso y producto terminado.		
9	¿Las condiciones de almacenamiento incluyendo la temperatura, la humedad, el flujo de aire, la posición de los pallets reducen al mínimo el riesgo de contaminación de ingredientes, producto o material de empaque?	8	0	Detallar puntos mencionados en el SSOP de Prevención de la Contaminación Cruzada.		
11	¿Las materias primas y los productos finales almacenados en sus áreas se encuentran embalados de manera que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación?	4	0	Capacitar al personal sobre manejo de materia prima, producto en proceso y producto terminado.		
12	¿Son inspeccionados las materias primas y material de empaque antes de la descarga para verificar que están en buen estado y que no generarán contaminación?	8	0	Reordenar bodega de materiales para facilitar inspecciones.		
13	¿Son inspeccionados los transportes antes de la descarga y los productos (inspecciones físicas y químicas)	8	0	Elaborar procedimientos de recepción de materiales.		
14	¿El transporte de la empresa se limpia y verifica de acuerdo a las frecuencias establecidas que deben estar documentadas en los SSOP?	8	0	Elaborar registro y procedimiento de despacho de productos.		
15	¿Todas las materias primas y material de empaque que ingresa a la empresa traen certificado de calidad requerido y estos son registrados?	8	0	Elaborar procedimientos de recepción de materiales.		
16	¿Hay un procedimiento en la empresa para manejar vehículos fumigados o artículos si es necesario?	8	0	Incluir puntos mencionados en el SSOP de control de plagas.		
17	¿Durante el traslado de materiales es monitoreado el vehículo para evitar alteraciones de temperatura y evitar contaminaciones?	8	0	Elaborar registro y procedimiento de despacho de productos		
18	¿El personal de planta registra los lotes de los materiales utilizados de manera que puedan ser rastreados en los productos finales?	8	0	Elaborar procedimientos y registros de recepción de materiales.		
19	¿Todos los materiales se etiquetan correctamente para poder identificar su contenido?	8	0	Elaborar procedimientos y registros de recepción de materiales.		
EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO						
1	¿Existe un procedimiento de empaque y etiquetado de producto?	8	0	Elaborar procedimiento de etiquetado de producto.		
2	¿Los procedimientos en la empresa de etiquetado de producto deben cumplir con las regulaciones aplicables y las exigencias del cliente?	8	0	Elaborar procedimiento de etiquetado de producto.		
3	¿Existe en la empresa una persona o equipo responsable de determinar el contenido de la etiqueta y estos se encuentran documentados?	4	0	Elaborar procedimiento de etiquetado de producto.		
4	¿Son aprobadas las tintas que se utilizan para el empaque primario y secundario del alimento y están diseñadas para prevenir que se corran de colores o se borren los datos?	4	0	Solicitar a proveedores de tintas certificado de aprobado para industrias alimenticias.		
6	¿Es validado el empaque para prevenir la contaminación de producto?	4	0	Realizar análisis microbiológicos a los materiales de empaque.		
7	¿Las instrucciones de almacenamiento en la etiqueta son claras y sirve para controlar peligros en el producto antes del consumo?	4	0	Elaborar procedimiento de etiquetado de producto.		

PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS						
1	¿Existe un programa de manejo de alérgenos para materia prima, producto en proceso y producto terminado y es eficaz?	8	0	Elaborara un SSOP de Manejo de Alérgenos.		
2	¿El programa de alérgenos incluye una matriz de producto que identifica todos los alérgenos potenciales para todas las cadenas de producción?	8	0	Elaborar matriz de alérgenos.		
3	¿Existe una lista de productos alérgenos en la instalación?	8	0	Identificar alérgenos en planta y elaborar la lista.		
4	¿Durante el análisis de riesgos se encuentran claramente identificados los alérgenos potenciales y están documentados como peligros alergénicos?	8	0	Incluir en el análisis de peligros a los alérgenos.		
5	¿Durante la producción se tiene clara la lista de alérgenos para reducir al mínimo la contaminación cruzada?	8	0	Elaborar lista de productos alérgenos.		
6	¿Los procedimientos de saneamiento reducen los riesgos de contaminación con alérgenos?	8	0	Elaborara un SSOP de Manejo de Alérgenos.		
7	¿Los productos que contienen alérgenos son etiquetados como alérgenos como medida de control?	8	0	Elaborara un SSOP de Manejo de Alérgenos.		
8	¿Los productos terminados en sus etiquetas se declaran los ingredientes alérgenos?	16	0	Incluir en el programa de etiquetado a los alérgenos		
9	¿El personal de planta se encuentra capacitado para el manejo de alérgenos?	8	0	Capacitar al personal de planta sobre manejo de alérgenos.		
10	¿Son evaluados los proveedores para determinar si los alérgenos están presentes en sus productos, en sus procesos y si son controlados?	8	0	Realizar auditorías a proveedores.		
ENTRENAMIENTO DE PERSONAL						
1	¿Existe un programa adecuado, escrito sobre higiene disponible para el personal?	8	0	Elaborar programa de capacitaciones para el personal.		
3	¿De acuerdo al entrenamiento que recibe el personal este es evaluado y se encuentra documentado el registro?	8	0	Realizar capacitaciones al personal y tomar las evaluaciones.		
4	¿El personal que realiza tareas de seguridad alimentaria crítica entiende y maneja de manera clara que puede prevenir la contaminación del producto?	16	0	Incluir en el programa de capacitaciones la identificación de los PCC.		
5	¿El personal se encuentra capacitado para reconocer peligros, incluyendo peligros alergénicos?	8	0	Incluir en el programa de capacitaciones la identificación de peligros alergénicos.		
6	¿El personal se encuentra capacitado en saneamientos (SSOP) con evaluaciones regulares satisfactorias competente cada año como mínimo?	8	0	Incluir en el programa de capacitaciones cada uno de los SSOP que se establezcan.		
9	¿Son las capacitaciones, registros y las evaluaciones mantenidos por lo menos un año en la empresa?	4	0	Elaborar registros por cada capacitación dada al personal y establecer en el procedimiento de capacitaciones la frecuencia de almacenamiento de la documentación.		
10	¿El personal involucrado en seguridad alimentaria es evaluado mínimo una vez al año?	8	0	Establecer la frecuencia de las evaluaciones para todo el personal involucrado en seguridad alimentaria.		
RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD						
1	¿Existe un programa documentado para el retiro de producto y para el rastreo?	8	0	Elaborar un programa de Recall.		
2	¿Existe una persona o equipo responsable de cada etapa para el retiro de producto, suficientemente identificada en el programa?	4	0	Incluir en el programa de Recall la lista de las personas responsables de cada una de las etapas del retiro de producto.		
3	¿Incluye el programa métodos para identificar todos los productos afectados por peligros identificados?	8	0	El programa de Recall debe incluir métodos eficientes para poder identificar todo el producto afectado.		
4	¿Incluyen los procedimientos una exigencia para informar a las agencias locales reguladores o a la autoridad de salud si la empresa es incapaz de recuperar todo el producto potencialmente en peligro? (necesitan numero de agencia de local reguladora, autoridad de salud)	8	0	Incluir en el programa de Recall los procedimientos en casos de tener que informar a las agencias locales reguladoras y autoridades de salud.		

5	¿Existe una política para informar a los clientes de cualquier queja o defecto que se observa y que pueda afectar los productos?	8	0	Incluir en el programa de Recall una política para informar a clientes sobre productos defectuosos.		
6	¿Existe un simulacro de RECALL realizado, documentado al menos cada ano para evaluar la eficacia? Si existe una carencia cuales son las acciones correctivas tomadas? (el objetivo mínimo es el 99,5% de producto fabricado, identificado y localizado dentro de cuatro horas o la acción correctiva es provocada)	16	0	Realizar simulacro de Recall.		
7	¿El simulacro de recall requiere la revisión de registros incluyendo desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado?	8	0	Realizar simulacro de Recall.		
8	¿Durante el simulacro de recall la trazabilidad se puede realizar con facilidad, la documentación se encuentra clara y disponible?	8	0	Elaborar procedimientos de trazabilidad.		
9	¿En la instalación los productos se encuentran identificados con etiquetas legibles que permiten la separación apropiada por fecha lo que permite retirar el producto afectado y los registros de distribución se encuentran disponibles?	8	0	Identificar todas materias primas, producto en proceso y productos terminados para poder identificar con facilidad los productos afectados.		
PROGRAMA HACCP						
1	¿Existe un programa de HACCP para cada cadena de producción y para cada tipo de producto?	8	0	Elaborar el manual HACCP		
2	¿El programa HACCP a descrito el organigrama de proceso y se ha verificado In situ?	8	0	El manual HACCP debe incluir diagrama de cada uno de los procesos y producto.		
4	¿Existe un equipo HACCP multidisciplinario responsable de desarrollar y modificar el plan y ponerlo en práctica?	8	0	Crear un equipo HACCP multidisciplinario.		
5	¿Existen programas documentados que establezcan puntos de control, límites críticos, para prevenir, eliminar o reducir peligros identificados a niveles aceptables y estos son suficientemente entendidos de modo que puedan ser mantenidos.	8	0	El manual HACCP debe incluir los siete principios.		
6	¿Los proveedores son considerados portadores de peligros en el análisis de riesgos? ¿Han sido tomadas las medidas de control para reducir al mínimo los riesgos de transferencia de riesgo de proveedores a la instalación? ¿La aprobación de proveedores es revisada al menos durante las auditorías internas?	8	0	En el análisis de peligros se debe considerar a los proveedores.		
7	¿Son establecidos los procedimientos para la supervisión de los puntos críticos de control?	8	0	Establecer procedimientos para el control de cada uno de los PCC.		
8	¿Cuando existe la pérdida de control de un PCC o un paso critico previamente que controle un riesgo significativo, existen acciones correctivas eficaces tomadas y documentadas incluyendo: a) Acción correctiva de corto plazo para devolver el proceso dentro de los limites críticos b)Análisis de causa origen y acción preventiva de largo plazo para prevenir repetición (incluyendo reparación, calibración de equipo o entrenamiento de personal) c)Aislamiento identificación clara de productos afectados d)Evaluación de material afectado e)Destino de material afectado Registros que demuestren que el producto fue liberado seguro. ¿Si las acciones correctivas fueron inadecuadas en el pasado, ahora existen procedimientos eficaces y puestos en práctica?	8	0	Establecer Acciones correctivas eficaces para el desvió de los PCC o paso críticos previos que sean eficaces y estén documentadas.		
9	¿Los registros de HACCP se encuentran disponibles, se monitorean, se verifican y proporcionan la información necesaria de que el sistema se está llevando a cabo de manera eficaz?	8	0	Llevar registros HACCP monitorearlos y verificarlos y demostrar que se está llevando de manera eficaz.		

10	¿El personal se encuentra capacitado para la identificación, monitoreo, verificación, validación, toma de registros, toma de acciones correctivas, de puntos críticos de control y límites críticos identificados en el plan del área que está bajo su responsabilidad?	16	0	Capacitar al personal en la identificación, monitoreo, verificación, validación, toma de registros, toma de acciones correctivas, de puntos críticos de control y límites críticos identificados en el plan del área que está bajo su responsabilidad.		
11	¿La instalación tiene normas que garanticen la seguridad alimentaria y se cumplan con las exigencias del cliente (archivos, procesos, procedimientos)	8	0	Establecer normas, estándares que garantice la seguridad alimentaria en la planta.		
12	¿Se realizan auditorías internas una vez al año y cumplen el sistema de seguridad alimentaria, incluye procedimientos preliminares (BPM, SSOP) y sistemas HACCP.	8	0	Realizar auditorías internas en BPM, SSOP Y HACCP por lo menos una vez al año.		
SISTEMAS DE CALIDAD						
REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN						
1	¿Existe una política de calidad en las instalaciones? ¿Se encuentra documentada, firmada y difundida en todos sus niveles a la organización?	8	0	Instruir a todo el personal sobre la política de calidad e inocuidad de la planta.		
2	¿La organización frecuentemente participa en reuniones las cuales aseguran que los objetivos son puestos en marcha con el propósito de garantizar la seguridad alimentaria en las instalaciones?	8	0	Realizar reuniones para establecer y verificar que los objetivos para garantizar la seguridad alimentaria se están cumpliendo.		
4	¿La organización cuenta con programas documentados para realizar auditorías internas y con qué frecuencia lo realizan?	8	0	Elaborar procedimientos de Auditorías internas.		
ESPECIFICACIONES DE CLIENTE						
2	¿La organización puede garantizar que el producto suministrado a su cliente cumple con las regulaciones?	8		Implementar sistemas de seguridad alimentaria.		
3	¿Existen procedimientos documentados para el manejo de quejas del cliente y son tomadas acciones correctivas?	8	0	Establecer registros y procedimientos para manejo de quejas de cliente.		
CONTROL DE PROCESOS						
1	¿Existen procedimientos documentados que controlen todo el proceso de producción?	8	0	Establecer registros y procedimiento que controlen el proceso de producción.		
2	¿Son entendidos los procedimientos por el personal de planta para garantizar el control del proceso de producción y estos reducen al mínimo productos no conformes?	8	0	Capacitar al personal de planta en la importancia del control de procesos.		
3	¿Existe procedimientos de codificación de materias primas e insumos, productos en proceso y producto terminado?	8	0	Establecer procedimientos de codificación de materia prima e insumos.		
6	¿Existe en la Organización procedimientos documentados de manejo de producto no conforme y Recall? ¿De encontrarse anomalías se toman las acciones correctivas?	8	0	Establecer procedimientos de productos no conformes y Recall.		
CONTROL DE DOCUMENTOS						
1	¿La organización tiene un procedimiento de manejo y control de documentos que garanticen la confidencialidad, la perdida y sean conservados de acuerdo a la política de la empresa?	8	0	Establecer registros y procedimientos de control de documentos.		
2	¿La política de calidad de la organización es revisada por lo menos una vez al año para cumplir con las exigencias de la empresa y del cliente?	8	0	Establecer la frecuencia y revisión de la política de calidad.		
BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO						
1	¿El laboratorio de la empresa posee buenas prácticas de laboratorio?	8	0	Instalar un laboratorio interno en la planta.		
PLAN DE SEGURIDAD						
FUERA DE LA INSTALACIÓN						
1	1.- ¿Existe en la instalación un programa de seguridad documentado que pueda prevenir e identificar riesgos?	8	0	Establecer programa de seguridad.		
2	2.-¿Se encuentran identificadas y controladas todas las áreas de proceso de acuerdo a su criticidad ? (incluye área de basura)	8	0	Identificar con rótulos todas las áreas de la planta de acuerdo a su criticidad.		

4	4.-¿Son inspeccionados los vehículos que ingresan a la instalación en cada descarga? (contaminantes físicos, químicos y microbiológicos)	8	0	Inspeccionar vehículos que ingresan a la planta y registrar. (contaminantes físicos, químicos y microbiológicos)		
5	5.-¿Es inspeccionado el producto en cada ingreso y sometido a pruebas para identificar posibles contaminantes(físicos, químicos y microbiológicos)	8	0	Inspeccionar todo producto que ingresa a la planta y registrar. (contaminantes físicos, químicos y microbiológicos)		
DENTRO DE LA INSTALACIÓN						
1	¿La organización tiene identificadas las entradas y salidas de emergencia, las líneas de agua fría, caliente, tuberías de gas, aire, líneas eléctricas?	4	0	Identificar la planta con rótulos que indiques las diferentes tuberías de agua fría, calientes, aire, tuberías de gas, salidas de emergencias.		
2	¿La documentación de la organización cuenta con claves de seguridad para evitar que la información sea mal utilizada?	4	0	Establecer claves y personas responsables de la documentación de la empresa.		
INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES						
2	¿Son controlados y verificados los proveedores cuya materia prima provienen de granjas, campos?	4	0	Inspeccionar contaminantes a proveedores.		
3	¿Son controlados los proveedores cuya materia prima necesite de cámaras frigoríficas?	8	0	Inspeccionar contaminantes a proveedores.		
CONTROL DE ACCESOS						
2	¿Existe un procedimiento para trabajadores externos?(son limitadas las áreas de trabajo de acuerdo a su trabajo para prevenir contaminaciones del producto)	8	0	Establecer procedimientos para trabajadores externos.		
5	¿Existen procedimientos para el manejo de ex empleados?	8	0	Elaborar procedimientos para el manejo de ex empleados.		
SITUACIONES DE EMERGENCIA						
1	¿Existen procedimientos para situaciones de emergencia que implican sustancias potencialmente tóxicas?	8	0	Establecer procedimientos para el manejo de emergencias que involucren sustancias tóxicas.		
2	¿Existen procedimientos para manejar personal con síntomas de enfermedades infectocontagiosas e impedirles realizar las tareas que podrían contaminar el producto?	8	0	Incluir en el SSOP de Control de estado de salud de los empleados.		

TIPOS DE NO CONFORMIDADES	PUNTOS	PLAZOS
NO CONFORMIDAD CRITICA	16	Se debe iniciar durante el transcurso de la Auditoría la acción correctiva y cerrarse en un plazo de 30 días.
NO CONFORMIDAD MAYOR	8	Se debe cerrar en un plazo de 60 días.
NO CONFORMIDAD MENOR	4	Se debe cerrar en un plazo de 90 días
Nota: Si no se corrigen los errores se debe justificar y demostrar que no hay riesgos significativos para los consumidores		

CUADRO DE RESUMEN DE NO CONFORMIDADES	
TIPO DE NO CONFORMIDAD	**NÚMERO**
NO CONFORMIDAD CRITICA	---------
NO CONFORMIDAD MAYOR	Se decide levantar todas las no conformidades como mayores. El total de No Conformidades = 154
NO CONFORMIDAD MENOR	---------
ÁREAS QUE REQUIERAN ATENCIÓN URGENTE O QUE SEAN CRITICAS	
Se tomara como áreas que requieran atención a todas las 154 No Conformidades.	

Anexo # 35 Registro de No Conformidades.

PROCESO / ÁREA		NORMA / CLAUSULA	
AUDITADO		FECHA	
AUDITOR		NÚMERO	

TIPO DE NO CONFORMIDAD: **MAYOR** ☐ **MENOR** ☐

AUDITOR	**DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD / POTENCIAL**		
	Auditor:		
AUDITADO	**ANÁLISIS DE CAUSA**		
	Causa de la No Conformidad / Potencial:		
	Responsable:		
	ACCIONES A TOMAR		
		Plazo	**Responsable**
	Responsable:		
AUDITOR	**CUMPLIMIENTO DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS / PREVENTIVAS**		
	Responsable:		
	VERIFICACIÓN DE LA EFECTIVIDAD DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS / PREVENTIVAS		
	Fecha de Verificación		
	Responsable:		

Anexo # 36 CHECK LIST DE SEGURIDAD ALIMENTARIA (Septiembre/10)

DATOS DEL AUDITADO			
NOMBRE DE LA EMPRESA	Bizcochos S.A		
DIRECCIÓN		**CIUDAD**	
TELEFONO		**E-MAIL**	
HORA DE INICIO DE AUDITORÍA	8AM 9/SEP/10	**HORA FIN DE AUDITORÍA**	6.30PM 10/SEP/10
PUNTAJE OBTENIDO EN AUDITORÍA	61%	**FECHA DE AUDITORÍA**	9-10/SEP/10
CALIFICACIÓN	REPROBADO	**AUDITORES**	JORGE CHUCHUCA, TAMARA CABRERA

RESULTADOS				
CATEGORIAS		**SUB CATEGORIAS**	**PUNTAJE**	**PORCENTAJE**
1	INSTALACIONES FUNDAMENTALES	FACILIDADES DEL EXTERIOR	32	12%
		FACILIDADES DEL INTERIOR	36	14%
		FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	16	6%
		FACILIDADES DE AGUA	40	15%
		CALIDAD DEL AIRE	20	8%
		FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	48	19%
		EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	24	9%
		SUBTOTAL	216	83%
2	SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS	CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	88	8%
		BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	76	9%
		CONTROL DE PLAGAS	40	3%
		CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	32	3%
		MANEJO DE DESECHOS	56	5%
		SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	56	5%
		EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	36	3%
		PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	40	4%
		ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	52	5%
		RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	32	3%
		PROGRAMA HACCP	N/A	N/A
		SUBTOTAL	508	53%
3	SISTEMA DE CALIDAD	REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	24	19%
		ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	8	6%
		CONTROL DE PROCESOS	16	12%
		CONTROL DE DOCUMENTOS	0	0%
		BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	8	3%
		SUBTOTAL	56	40%
4	PLAN DE SEGURIDAD	FUERA DE LA INSTALACIÓN	52	34%
		DENTRO DE LA INSTALACIÓN	12	8%
		INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	20	13%
		CONTROL DE ACCESOS	24	16%
		SITUACIONES DE EMERGENCIA	0	0%
		SUBTOTAL	108	71%
		TOTAL	888	61%

RANGOS	CALIFICACIÓN
>= 90%	Excelente
>=80% y <90%	Aprobado
<80%	Reprobado

Anexo #37 CHECK LIST DE SEGURIDAD ALIMENTARIA (Noviembre 2010).

DATOS DEL AUDITADO			
NOMBRE DE LA EMPRESA	Bizcochos S.A		
DIRECCIÓN		**CIUDAD**	
TELEFONO		**E-MAIL**	
HORA DE INICIO DE AUDITORÍA	8.30 AM 29/NOV/10	**HORA FIN DE AUDITORÍA**	4.30 PM 30/NOV/10
PUNTAJE OBTENIDO EN AUDITORÍA	99%	**FECHA DE AUDITORÍA**	29-30/NOV/10
CALIFICACIÓN	APROBADO	**AUDITORES**	JORGE CHUCHUCA, TAMARA CABRERA

RESULTADOS				
CATEGORIAS		**SUB CATEGORIAS**	**PUNTAJE**	**PORCENTAJE**
1	INSTALACIONES FUNDAMENTALES	FACILIDADES DEL EXTERIOR	32	12%
		FACILIDADES DEL INTERIOR	44	17%
		FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	16	6%
		FACILIDADES DE AGUA	52	20%
		CALIDAD DEL AIRE	20	8%
		FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	56	22%
		EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	32	12%
		SUBTOTAL	252	97%
2	SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS	CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	136	12%
		BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	200	23%
		CONTROL DE PLAGAS	112	9%
		CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	32	3%
		MANEJO DE DESECHOS	56	5%
		SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	144	13%
		EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	36	3%
		PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	80	8%
		ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	84	7%
		RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	76	7%
		PROGRAMA HACCP	N/A	N/A
		SUBTOTAL	956	99%
3	SISTEMA DE CALIDAD	REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	32	25%
		ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	24	19%
		CONTROL DE PROCESOS	48	37%
		CONTROL DE DOCUMENTOS	16	13%
		BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	16	6%
		SUBTOTAL	136	100%
4	PLAN DE SEGURIDAD	FUERA DE LA INSTALACIÓN	60	39%
		DENTRO DE LA INSTALACIÓN	16	11%
		INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	20	13%
		CONTROL DE ACCESOS	40	26%
		SITUACIONES DE EMERGENCIA	16	11%
		SUBTOTAL	152	100%
		TOTAL	1496	99%

RANGOS	CALIFICACIÓN
>= 90%	Excelente
>=80% y <90%	Aprobado
<80%	Reprobado

Anexo# 38 CHECK LIST DE SEGURIDAD ALIMENTARIA (Enero 2011)

DATOS DEL AUDITADO			
NOMBRE DE LA EMPRESA	Bizcochos S.A		
DIRECCIÓN		**CIUDAD**	
TELEFONO		**E-MAIL**	
HORA DE INICIO DE AUDITORÍA	7.00 AM 10/ENR/11	**HORA FIN DE AUDITORÍA**	5.00 PM 11/ENR/11
PUNTAJE OBTENIDO EN AUDITORÍA	92%	**FECHA DE AUDITORÍA**	10-11/ENR/11
CALIFICACIÓN	APROBADO	**AUDITORES**	JORGE CHUCHUCA, TAMARA CABRERA

RESULTADOS				
CATEGORÍAS		**SUB CATEGORIAS**	**PUNTAJE**	**PORCENTAJE**
1	INSTALACIONES FUNDAMENTALES	FACILIDADES DEL EXTERIOR	32	12%
		FACILIDADES DEL INTERIOR	44	17%
		FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	16	6%
		FACILIDADES DE AGUA	52	20%
		CALIDAD DEL AIRE	16	6%
		FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	56	22%
		EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	32	12%
		SUBTOTAL	248	95%
2	SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS	CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	128	11%
		BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	168	19%
		CONTROL DE PLAGAS	112	9%
		CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	32	3%
		MANEJO DE DESECHOS	52	4%
		SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	120	10%
		EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	36	3%
		PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	72	7%
		ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	40	3%
		RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	60	5%
		PROGRAMA HACCP	N/A	N/A
		SUBTOTAL	820	81%
3	SISTEMA DE CALIDAD	REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	24	19%
		ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	24	19%
		CONTROL DE PROCESOS	48	37%
		CONTROL DE DOCUMENTOS	16	13%
		BUENAS RÁCTICAS DE LABORATORIO	16	6%
		SUBTOTAL	128	94%
4	PLAN DE SEGURIDAD	FUERA DE LA INSTALACIÓN	60	39%
		DENTRO DE LA INSTALACIÓN	16	11%
		INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	20	13%
		CONTROL DE ACCESOS	40	26%
		SITUACIONES DE EMERGENCIA	16	11%
		SUBTOTAL	152	100%
TOTAL			1348	92%

RANGOS	CALIFICACIÓN
>= 90%	Excelente
>=80% y <90%	Aprobado
<80%	Reprobado

Anexo #39 CHECK LIST DE SEGURIDAD ALIMENTARIA (final).

DATOS DEL AUDITADO			
NOMBRE DE LA EMPRESA	Bizcochos S.A		
DIRECCIÓN		**CIUDAD**	
TELEFONO		**E-MAIL**	
HORA DE INICIO DE AUDITORÍA	8.00 Am 28/ABR/11	**HORA FIN DE AUDITORÍA**	6.50PM 29/ABR/11
PUNTAJE OBTENIDO EN AUDITORÍA	99%	**FECHA DE AUDITORÍA**	28-29/ABR/11
CALIFICACIÓN	APROBADO	**AUDITORES**	JORGE CHUCHUCA, TAMARA CABRERA

RESULTADOS				
CATEGORÍAS		**SUB CATEGORIAS**	**PUNTAJE**	**PORCENTAJE**
1	INSTALACIONES FUNDAMENTALES	FACILIDADES DEL EXTERIOR	32	12%
		FACILIDADES DEL INTERIOR	44	17%
		FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	16	6%
		FACILIDADES DE AGUA	52	20%
		CALIDAD DEL AIRE	20	8%
		FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	56	22%
		EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	32	12%
		SUBTOTAL	252	97%
2	SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS		136	12%
		BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	256	23%
		CONTROL DE PLAGAS	112	9%
		CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	38	3%
		MANEJO DE DESECHOS	56	5%
		SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	144	13%
		EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	36	3%
		PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	88	8%
		ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	84	7%
		RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	76	7%
		PROGRAMA HACCP	104	9%
		SUBTOTAL	1130	99%
3	SISTEMA DE CALIDAD	REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	32	25%
		ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	24	19%
		CONTROL DE PROCESOS	48	37%
		CONTROL DE DOCUMENTOS	16	13%
		BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	16	6%
		SUBTOTAL	136	100%
4	PLAN DE SEGURIDAD	FUERA DE LA INSTALACIÓN	60	39%
		DENTRO DE LA INSTALACIÓN	16	11%
		INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	20	13%
		CONTROL DE ACCESOS	40	26%
		SITUACIONES DE EMERGENCIA	16	11%
		SUBTOTAL	152	100%
TOTAL			1670	99%

RANGOS	CALIFICACIÓN
>= 90%	Excelente
>=80% y <90%	Aprobado
<80%	Reprobado

1. INSTALACIONES FUNDAMENTALES

FACILIDADES DEL EXTERIOR	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Hay riesgo de contaminación ambiental o peligros que rodeen las instalaciones?	8	8	Se verifica en sitio.
2.- ¿Hay prevención contra aguas estancadas en las áreas exteriores para evitar la generación de un riesgo?	4	4	Se verifica en sitio.
3.- ¿Existe protección en la entrada de las instalaciones para prevenir el ingreso de parásitos que ocasionen un riesgo?	8	8	Se verifica en sitio.
4.- ¿Existe protección para prevenir la entrada de aire contaminado o agua?	4	4	Se verifica en sitio.
5.- ¿Las inspecciones de los exteriores son adecuadas y cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, de existir alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	8	Se verifica en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	32	
PORCENTAJE OBTENIDO	12%	12%	
FACILIDADES DEL INTERIOR	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Los pisos interiores, paredes, techos están construidos con materiales aprobados para la industria de alimentos? ¿Son limpiados y mantenidos para evitar la generación de un riesgo?	8	8	Se verifica en sitio.
2.- ¿Los pisos cuentan con la inclinación adecuada para evitar que el agua no se estanque?	4	4	Se verifica en sitio.
3.- ¿Las ventanas y puertas de las áreas de proceso y almacenaje están protegidas para prevenir la entrada de plagas?	8	8	Se verifica en sitio.
4.- ¿Existe una política de prevención de vidrio?	8	8	Se verifica en sitio.
5.- ¿Las actividades de cada área se encuentran separadas para evitar una contaminación cruzada?	8	8	Se verifica en sitio.
6.- ¿Las inspecciones de los interiores cuentan con procedimientos que garanticen el control del área, si existe alguna inconformidad son tomadas las acciones correctivas?	8	8	Se verifica en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**44**	44	
PORCENTAJE OBTENIDO	**17%**	17%	
FACILIDADES DE ILUMINACIÓN	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe luz suficiente en la planta para realizar una producción eficaz? ¿Se utiliza el luxómetro para medir la intensidad de la luz?	8	0	La organización no posee un luxómetro para realizar las mediciones.
2.- ¿Se encuentran protegidas las luces en las áreas críticas para evitar una contaminación con el producto?	8	8	Se verifica en sitio.
3.- ¿La iluminación es adecuada para identificar peligros visibles y verificar la limpieza?	8	8	Se verifica en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**24**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	6%	
FACILIDADES AGUA	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El agua utilizada en la instalación es analizada mínimo una vez por año y cumple con los requisitos según la norma?	16	16	Se evidencia los análisis de Interagua, el proveedor estatal de agua potable de Guayaquil
2.- ¿El agua que utiliza el personal para su consumo es monitoreada y verificada?	16	16	Se verifica en sitio.
3.-¿El agua potable utilizada en la planta es almacenada y se encuentra separada de las aguas servidas para evitar una contaminación cruzada? (Solicitar plano sanitario)	4	4	Se verifica en sitio.
4.- ¿El área de almacenamiento de agua potable está diseñada y protegida para prevenir la contaminación con materiales o el ambiente?	4	4	Se verifica en sitio.
5.- ¿El agua usada en las instalaciones es tratada, controlada y verificada?	4	4	Se verifican análisis.
6.- ¿El agua potable se encuentra disponible en el volumen, la temperatura, y la presión de acuerdo a las exigencias de la planta?	8	8	Se verifica en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**52**	52	
PORCENTAJE OBTENIDOS	**20%**	20%	

CALIDAD DEL AIRE	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿La ventilación y la limpieza del polvo garantizan reducir al mínimo el riesgo de contaminar el producto que podrían afectar la seguridad y la calidad del mismo?	4	4	Se verifica en sitio.
2.-¿Los sistemas de ventilación pueden ser limpiados?. ¿Los filtros de aire y extractores son revisados y se les da mantenimiento según cronograma?	4	4	Se verifica en sitio.
3.- ¿Existen procedimientos documentados que garanticen que los sistemas de ventilación se encuentran limpios previniendo una contaminación al producto?	8	8	Se verifica en sitio.
4.- ¿El aire que está en contacto con las áreas críticas del proceso es de buena calidad? (Se realizan controles ambientales)	4	4	Se evidencia los resultados de los análisis microbiológicos ambientales.
TOTAL DE PUNTOS	**20**	20	
PORCENTAJE OBTENIDO	**8%**	8%	
FACILIDADES DE EQUIPOS E INSTALACIONES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El diseño de equipos y las instalaciones permiten realizar las operaciones, supervisiones apropiadas y además aseguran limpiezas adecuadas que prevengan riesgos y propagaciones?	16	16	Se evidencia en sitio.
2.- ¿Existe algún equipo que genere riesgo de contaminación a las materia prima, material de empaque y producto terminado.	8	8	Se evidencia en sitio.
3.-¿Las superficies de contactos con alimentos son adecuadas para una producción segura y son suficientemente limpiadas y esterilizadas	8	8	Se verifica en sitio.
4.- ¿Existe un programa de control y almacenaje de herramientas separados de las áreas de proceso para prevenir contaminaciones.	8	8	Se verifica en sitio.
5.- ¿Los equipos se encuentran diseñados e instalados para soportar limpiezas continuas según un cronograma establecido que garantizar un saneamiento adecuado.	8	8	Se verifica en sitio.
6.- ¿Las pinturas y lubricantes usados en la instalación son de grado alimenticio. (Solicitar certificados)	8	8	Se verifica en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**56**	56	
PORCENTAJE OBTENIDO	**22%**	22%	
EQUIPOS MANTENIMIENTO Y CALIBRACIONES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El programa de mantenimiento de los equipos es adecuado, monitoreado y verificado?	8	8	Se verifica en sitio el programa.
2.-¿ Los registros de mantenimiento son llenados correctamente (tienen fecha, firma de la persona encargada del mantenimiento).?	8	8	Se evidencia en sitio los registros.
3.- ¿Los equipos son calibrados y existe los registros de las calibraciones en especial de los PCC y se detalla si es defectuoso o seguro para la producción. De existir des calibraciones son tomadas las acciones correctivas?	16	16	Se evidencia el certificado de calibración de los instrumentos.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	32	
PORCENTAJE OBTENIDO	**12%**	12%	

2. SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

CONTROLES DE HIGIENE Y FACILIDADES SANITARIAS	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existen estaciones de lavado de manos situadas en baños, vestidores, comedor y en las áreas de proceso? SSOP 4	16	16	Se revisa SSOP 4 Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos.
2.- ¿Las estaciones de lavado de manos son de pedal, sensores, palancas y cuentan con un instructivo en cada estación?	8	8	Se evidencian Instructivos en sitio.
3.- ¿Existe un programa de control y verificación de las estaciones de lavado de manos?	8	8	Se revisa SSOP 4 Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos. Aquí se incluye el programa de control de estaciones de lavado de manos.
4.- ¿Las estaciones de lavado de utensilios cuentan con agua caliente, fría y un adecuado drenaje? Los comedores, vestidores, casilleros se encuentran limpios?	8	8	Se evidencia sistema de agua caliente en sitio.
5.- ¿Existen suministros de limpieza en las estaciones de lavado de manos? (papel toalla o secadores de mano, desinfectantes y sanitizantes)	8	8	Se evidencia en sitio.
6.- ¿Existen pediluvios o alfombras presentes en las entradas de procesos que garanticen la sanitización y es comprobado diariamente o se ha establecido la frecuencia adecuada?	8	8	Se evidencia en sitio alfombras a las entradas de áreas de proceso y se revisa SSOP 3 Prevención de la contaminación cruzada.
7.- ¿Los baños se encuentran alejados de las áreas de proceso y las áreas de ubicación se encuentran totalmente aisladas?	8	8	Se evidencia en sitio.
8.- ¿Existen procedimientos establecidos para la limpieza y desinfección de manos? (la frecuencia y cuando realizar esta operación. Ej. antes de ingresar a trabajar, después de almorzar, después de ir al baño o cuando este en contacto con superficies insanitarias)	8	8	Se revisa SSOP 4 Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos. Aquí se incluye la frecuencia de limpieza y desinfección de manos.
9.-¿Existen procedimientos en la organización donde el personal puede comer, beber, fumar, masticar chicle, escupir? (si hay un dispensador de agua presente este debe tener vasos desechables o jarros para cada persona)	8	8	Se revisa manual de BPM y SSOP 3 Prevención de la contaminación cruzada aquí se incluye.
10.- ¿Existen procedimientos que establezcan el uso, frecuencia para la utilización de los materiales de protección por parte de personal para evitar la contaminación de los alimentos?	8	8	Se revisa SSOP 4 Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos.
11.- ¿Existen procedimientos o reglas establecidas sobre el manejo de cabello, barba y bigote del personal?	8	8	Se revisa manual de BPM aquí se incluye las reglas sobre el manejo del cabello barba y bigote del personal.
12.- ¿Existen procedimientos en el cual se prohíbe el ingreso de personal a las áreas de proceso con joyas, maquillaje, celulares con la finalidad de que no exista alguna contaminación?	8	8	Se revisa manual de BPM aquí se incluye las reglas sobre el ingreso de personal a las áreas de producción.
13.- ¿El personal cuenta con vestidores separados de las áreas de proceso?	8	8	Se evidencia en sitio.
14.- ¿El personal con cortes, yagas, heridas abiertas tiene prohibido manejar alimentos? Si las heridas pueden ser cubiertas el personal puede ser reordenado?	8	8	Se evidencia en sitio.
15.- ¿Es controlado el acceso de visitantes a las áreas de proceso para prevenir la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia en sitio.
16.- ¿Son reportadas las enfermedades y heridas inmediatamente? ¿Y qué acciones son tomadas?	8	8	Se revisa registros del manual de BPM.
TOTAL DE PUNTOS	**136**	136	
PORCENTAJE OBTENIDO	**12%**	12%	

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA CONTROL DE PROCESOS Y PROGRAMA DE SANITIZACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe un programa documentado de Buenas Prácticas de Manufactura que garantice la seguridad de los Alimentos?	16	16	Se revisa manual de buenas prácticas de manufactura.
2.- ¿Existen procedimientos SSOP escritos y disponibles para todas las actividades de la cadena productiva y que controlan la seguridad alimentaria? ¿Incluyen en estos alcances, objetivos, personas responsables, quien monitorea, quien verifica, firmas, registros y acciones correctivas?	8	8	Se establecen 11 tipos de SSOP para la planta.
3.- ¿Los materiales de limpieza se encuentran alejadas de las áreas de proceso, de las bodegas de almacenaje para prevenir la contaminación?	4	4	Se evidencia en sitio.
4.- ¿Existen procedimientos para la limpieza y desinfección de equipos, utensilios? ¿Es controlada y verificada la limpieza de los equipos y utensilios?	8	8	Se revisa SSOP 4 Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos.
5.- ¿Las áreas de limpieza tienen el drenaje adecuado para prevenir la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia durante la visita a la instalación.
6.- ¿Las sustancias químicas utilizadas para la limpieza son seguras y eficaces? ¿Se encuentran correctamente etiquetadas en las bodegas de almacenamiento, están publicadas las hojas de seguridad y las instrucciones de uso?	8	8	Se evidencia en sitio la publicación de hojas de seguridad e instrucciones de uso.
7.- ¿Todos los productos y equipos de limpieza son inspeccionados antes de su uso?	4	4	Se evidencian registros de limpieza.
8.- ¿Son los equipos, ingredientes y productos terminados manejados y almacenados de tal manera que se prevenga la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia las instrucciones de trabajo en sitio.
9.- ¿En las áreas de proceso solo se utilizan ingredientes, aditivos de grado alimenticio para evitar una contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia en sitio fichas técnicas de los materiales.
10.- ¿Se encuentra prohibido reutilizar cualquier envase de productos químicos?	4	4	Se evidencia en sitio.
11.-¿Las rutinas de limpiezas son documentadas y verificadas, se toman acciones correctivas cuando se requiere (Se realizan controles ambientales e hisopados)	16	16	Se evidencia resultados de análisis de laboratorio.
12.- ¿Son controlados los puntos críticos a lo largo de toda la cadena de producción y se encuentran dentro de los parámetros y si no son tomadas las acciones correctivas de manera eficaz que prevengan riesgos para los consumidores?	16	16	Se revisa manual HACCP (Análisis de peligros).
13.- ¿Se encuentran validados los puntos críticos de control. Son tomadas acciones correctivas y documentadas si los procesos no son validados?	16	16	Se evidencia la identificación de los PCC en el manual HACCP.
14.- ¿Existen peligros significativos presentes de contaminación biológico, químico, físico que no sean controladas?	16	16	Se evidencia análisis de peligros por proceso y productos.
15.- ¿El programa de saneamiento incluye el sistema de alcantarillado?	8	8	El SSOP de Condición y limpieza de las superficies en contacto con los alimentos, incluye las trampas de grasa.
16.- ¿Todas las áreas de proceso se encuentran limpias y acondicionadas para cada operación?	4	4	Se evidencia en sitio.
17.- ¿Los utensilios y mesas para la fabricación se encuentran en buen estado (libre de agujeros, cortes, remaches donde se puede originar contaminación?	4	4	Se evidencia en sitio.
18.-¿Los ingredientes se encuentran almacenados de manera adecuada (cubiertos, almacenados a temperatura adecuada, que no se encuentren en el piso, que no estén llenos de polvo)	8	8	Se evidencia en sitio.
19.- ¿Los equipos y utensilios se encuentran limpios y protegidos de la contaminación cruzada cuando no están en uso?	8	8	Se evidencia en sitio.
20.- ¿Los ingredientes susceptibles a peligros microbianos se encuentran almacenados a las temperaturas adecuadas y tiempos establecidos?	8	8	Se evidencia en sitio.
21.- ¿Existe un programa documentado que controle y verifique desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado? Con el fin de responder a cualquier reclamo.	16	16	Se revisa procedimiento de evaluación y selección de proveedores y programa de trazabilidad.
22.- ¿La empresa cuenta con un sistema que controle que los registros sean eficaces para la producción? ¿Los registros y las acciones correctivas son almacenados por un mínimo de un año o más según la exigencia del cliente o la regulación?	8	8	Se revisa procedimiento de control de documentos.
23.- ¿Son todos los registros utilizados en los programas GMP. SSOP, HACCP, llenados correctamente (incluye también nombre de quien realiza, verifica, firma y fechas)	8	8	Se revisa en sitio.
24.- ¿Son controlados parámetros de seguridad alimentaria y documentados aunque no sean críticos?	8	8	Se revisa Plan HACCP.

25.- ¿Se encuentran los puntos críticos y parámetros descritos en los procedimientos SSOP y detallados en el plan HACCP de tal manera que puedan ser controlados eficientemente?	8	8	Se revisan 11 SSOP y el Plan HACCP.
26.- ¿La empresa tiene acceso a regulaciones aplicables y exigencias de clientes o a datos específicos para tratar seguramente sus procesos y normas adecuadas?	8	8	Se evidencia en sitio.
27.-¿La empresa cuenta con procedimientos para las actualizaciones de la información (normas nacionales, internacionales, exigencias de clientes)	8	8	Se revisan procedimientos.
28.- ¿Los procesos son controlados basándose en agencias reguladoras o exigencias de clientes?	8	8	Se evidencia permiso de planta.
29.- ¿El personal conoce el programa de auditorías y se encuentra documentado la auditoría mas reciente?	8	8	Se evidencia procedimiento de auditorías.
TOTAL DE PUNTOS	**256**	256	
PORCENTAJE OBTENIDO	**23%**	23%	
CONTROL DE PLAGAS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿-Hay un programa de control de plagas documentado?	16	16	Se revisa SSOP 8 Control de Plagas.
2.- ¿El programa de control de plagas es específico para el control de roedores e insectos?	8	8	Se evidencia en sitio.
3.- ¿Existen diagramas esquemáticos de todas las estaciones de cebo y todos los dispositivos para el control de insectos?	8	8	Se evidencia en sitio diagrama de dispositivos para el control de plagas.
4.- ¿Se encuentra documentado todos los informes y actividades realizadas por el programa de plagas?	16	16	Se evidencia en sitio.
5.- ¿Existe una persona responsable o una empresa contratada con licencia para el control de plagas?	8	8	Se evidencia en sitio.
6.- ¿Son aprobadas todas las sustancias químicas de control de plagas para el empleo de plantas alimenticias con las concentraciones y restricciones especificadas? Las sustancias químicas cumplen con los requerimientos?	8	8	Se evidencia en sitio.
7.- ¿Se encuentra prohibido el uso de cebo dentro de la planta?	16	16	Se evidencia en sitio.
8.- ¿Cada sustancia química para el control de plagas posee su MSDS y sus etiquetas en los archivos y registros?	4	4	Se evidencia en sitio la MSDS de los plaguicidas, etiquetas.
9.- ¿Los registros de control de plagas son firmados por la empresa externa y el responsable de la empresa y tomadas las acciones correctivas de acuerdo a los problemas presentados?	8	8	Se evidencia registros en sitio.
10.- ¿Existe en la empresa cualquier indicio de plagas que podrían estar en contacto directo con las materias primas, material de empaque, producto en proceso, superficie en contacto con los alimentos y producto terminado?	16	16	Se evidencia en sitio.
11.- ¿Las sustancias químicas y todos los dispositivos para el control de plagas funcionan eficientemente para controlar las plagas existentes en la empresa?	4	4	Se evidencia en sitio no hay plagas visibles.
TOTAL DE PUNTOS	**112**	112	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	9%	
CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- **¿**Existen procedimientos o dispositivos en la empresa para el control de materiales extraños incluye vidrio, metal? Se encuentran documentados los procedimientos, instrucciones de trabajo y están difundidas al personal de planta?	8	8	Se revisa SSOP 11 Prevención de peligros físicos.
2.- ¿Existe un detector de metales que garantice el control del proceso?	8	0	La organización no cuenta con detector de metales.
3.- ¿Dentro de las áreas de proceso existe material de vidrio o materiales extraños o metálicos expuestos que puedan contaminar el producto?	16	16	Se evidencia en sitio.
4.- ¿Los registros de inspecciones para dispositivos de control de materiales extraños, vidrio y metal, se encuentran documentados y son tomadas las acciones correctivas?	8	8	Se evidencian registros en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**40**	40	
PORCENTAJE OBTENIDO	**4%**	4%	
MANEJO DE DESECHOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El sistema de alcantarillado se encuentra limpio y equipado con trampas de grasa, filtros?	8	8	Se evidencia en sitio.
2.- ¿Se encuentran separadas las aguas residuales del agua potable?	8	8	Se evidencia en sitio.
3.- ¿La capacidad de almacenamiento del área de basura es adecuada para evitar contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia en sitio.

4.- ¿El área de basura se encuentra claramente identificada y alejada de las áreas de proceso?	8	8	Se evidencia en sitio.
5.-¿Se encuentran limpios los tachos de basura y esta es retirada de manera adecuada (documentado la frecuencia de retiro de basura)	4	4	Se evidencia en sitio.
6.- ¿Los tachos de basura se limpian separados de los equipos de producción?	4	4	Se evidencia en sitio.
7.- ¿Existe un procedimiento en la empresa para el manejo y eliminación de desechos de tal manera que se evite la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia procedimiento para manejo de desecho.
8.- ¿El lugar donde se almacena los desechos puede generar un riesgo de contaminación cruzada o un riesgo de que los desechos puedan ser reutilizados o vendidos?	8	8	Se evidencia en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**56**	56	
PORCENTAJE OBTENIDO	**5%**	5%	
SELECCIÓN, APROBACIÓN Y VERIFICACIÓN DE PROVEEDORES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un procedimiento de aprobación de proveedores en la empresa que controle los peligros de seguridad alimentaria que cada proveedor podría generar?	8	8	Se revisa procedimientos de selección y evaluación de proveedores.
2.- ¿Existe un procedimiento para la eliminación de proveedores de una lista de proveedores aprobada como consecuencia de no conformidades repetidas a datos específicos indicados o procedimientos que podrían afectar el control de parámetros de calidad?	8	8	Se revisan procedimientos en sitio.
3.-¿Existen procedimientos en la empresa para comprobar sistemas de calidad de proveedores, además de las declaraciones de seguridad alimentaria incluyen cartas de garantía o certificados de análisis? (Auditoría a Proveedores)	8	8	Se revisa información solicitada a proveedores (fichas técnicas, fichas de seguridad, cartas de garantía, certificados de calidad).
4.- ¿La empresa necesita que los proveedores certifique que ninguno de los ingredientes no declarados como peligrosos para la salud están contenidos dentro de los productos suministrados?	8	8	Se revisa carta de confiabilidad de proveedores.
5.- ¿Existe un procedimiento controlado, supervisado, verificado, documentado que controle el sistema FEFO?	8	8	Se revisa procedimiento de bodega.
6.- ¿Las materias primas o productos terminados que necesiten refrigeración son supervisadas y verificadas? ¿Se supervisa la temperatura, el equipo calibrado y se registra?	8	8	Se evidencia registros en sitio.
7.- ¿El producto terminado es almacenado separadamente de las materias primas y ambos separados de las sustancias químicas?	8	8	Se evidencia en sitio.
8.- ¿Se encuentra en la empresa claramente identificado las áreas de cuarentena para las materias primas con la respectiva aprobación o rechazo del producto?	4	8	Se evidencia en sitio.
9.- ¿Las condiciones de almacenamiento incluyendo la temperatura, la humedad, el flujo de aire, la posición de los pallets reducen al mínimo el riesgo de contaminación de ingredientes, producto o material de empaque?	8	8	Se evidencia en sitio.
10.- ¿Las perchas de producto almacenado se encuentran ubicadas de manera que permitan la limpieza eficaz y la respectiva inspección?	8	8	Se evidencia en sitio.
11.- ¿Las materias primas y los productos finales almacenados en sus áreas se encuentran embalados de manera que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación?	4	8	Se evidencia en sitio.
12.- ¿Son inspeccionados las materias primas y material de empaque antes de la descarga para verificar que están en buen estado y que no generarán contaminación?	8	8	Se evidencian registros en sitio.
13.-¿Son inspeccionados los transportes antes de la descarga y los productos (inspecciones físicas y químicas)	8	8	Se evidencian registros en sitio.
14.- ¿El transporte de la empresa es limpiado y verificado de acuerdo a las frecuencias establecidas que deben estar documentadas en los SSOP?	8	8	Se evidencian registros en sitio.
15.- ¿Todas las materias primas y material de empaque que ingresa a la empresa traen certificado de calidad requerido y estos son registrados?	8	8	Se revisan certificados de calidad por producto y por lote en sitio.
16.- ¿Hay un procedimiento en la empresa para manejar vehículos fumigados o artículos si es necesario?	8	8	Se revisa SSOP de Manejo de Plagas.
17.- ¿Durante el traslado de materiales es monitoreado el vehículo para evitar alteraciones de temperatura y evitar contaminaciones?	8	8	Se evidencian registros en sitio.
18.- ¿El personal de planta registra los lotes de los materiales utilizados de manera que puedan ser rastreados en los productos finales?	8	8	Se evidencian registros en sitio.
19.- ¿Todos los materiales se etiquetan correctamente para poder identificar su contenido?	8	8	Se revisa programa de etiquetado.
TOTAL DE PUNTOS	**144**	144	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	13%	

EMPAQUE Y ETIQUETADO DE PRODUCTO	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe un procedimiento de empaque y etiquetado de producto?	8	8	Se evidencian procedimientos de empaque y etiquetado de producto.
2.- ¿Los procedimientos en la empresa de etiquetado de producto debe cumplir con las regulaciones aplicables y las exigencias del cliente?	8	8	Se evidencian procedimientos de empaque y etiquetado de producto.
3.- ¿Existe en la empresa una persona o equipo responsable de determinar el contenido de la etiqueta y estos se encuentran documentados?	4	4	El procedimiento de empaque y etiquetado de producto incluye a una persona responsable de determinar el contenido de las etiquetas.
4.- ¿Son aprobadas las tintas que se utilizan para el empaque primario y secundario del alimento y están diseñadas para prevenir que se corran de colores o se borren los datos?	4	4	Se evidencian certificados.
5.- ¿Existe cualquier embalaje tinta o pegamento que generen peligros significativos a la salud humana?	4	4	No se evidencia generación de riesgo.
6.- ¿Es validado el empaque para prevenir la contaminación de producto?	4	4	Se evidencian análisis microbiológicos de empaques.
7.- ¿Las instrucciones de almacenamiento en la etiqueta es clara y sirve para controlar peligros en el producto antes del consumo?	4	4	El procedimiento de etiquetado incluye etiquetas para el producto, se evidencia en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**36**	36	
PORCENTAJE OBTENIDO	**3%**	3%	
PROGRAMA DE MANEJO DE ALÉRGENOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa de manejo de alérgenos para materia prima, producto en proceso y producto terminado y es eficaz?	8	8	Se evidencia SSOP 10 Manejo de Alérgenos.
2.- ¿El programa de alérgenos incluye una matriz de producto que identifica todos los alérgenos potenciales para todas las cadenas de producción?	8	8	Se evidencia Matriz de Alérgenos.
3.- ¿Existe una lista de productos alérgenos en la instalación?	8	8	Se evidencia lista de Alérgenos.
4.- ¿Durante el análisis de riesgos se encuentran claramente identificados los alérgenos potenciales y están documentados como peligros alergénicos?	8	8	El análisis de peligro incluye a los peligros alergénicos.
5.- ¿Durante la producción se tiene clara la lista de alérgenos para reducir al mínimo la contaminación cruzada?	8	8	Se evidencia lista de Alérgenos.
6.- ¿Los procedimientos de saneamiento reducen los riesgos de contaminación con alérgenos?	8	8	El SSOP de Manejo de Alérgenos se evidencia que incluye procedimientos de saneamiento para alérgenos.
7.- ¿Los productos que contienen alérgenos son etiquetados como alérgenos como medida de control?	8	8	El programa de etiquetado incluye etiquetado para alérgenos.
8.- ¿Los productos terminados en sus etiquetas se declaran los ingredientes alérgenos?	16	16	Se evidencian etiquetas en producto final.
9.- ¿El personal de planta se encuentra capacitado para el manejo de alérgenos?	8	8	Se evidencia que el personal se encuentra capacitado en el manejo de alérgenos.
10.- ¿Son evaluados los proveedores para determinar si los alérgenos están presentes en sus productos, en sus procesos y si son controlados?	8	8	Procedimiento de evaluación y selección de proveedores incluye análisis de alérgenos para proveedores.
TOTAL DE PUNTOS	**88**	88	
PORCENTAJE OBTENIDO	**8%**	8%	
ENTRENAMIENTO DE PERSONAL	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa adecuado, escrito sobre higiene disponible para el personal?	8	8	Se evidencian capacitaciones.
2.- ¿El personal de planta es capacitado antes de ingresar a trabajar?	8	8	Se verifican registros.
3.- ¿De acuerdo al entrenamiento que recibe el personal este es evaluado y se encuentra documentado el registro?	8	8	Se evidencian evaluaciones realizadas al personal.
4.- ¿El personal que realiza tareas de seguridad alimentaria critica entiende y maneja de manera clara que puede prevenir la contaminación del producto?	16	16	El personal se encuentra capacitado en la identificación y control de los Puntos Críticos de Control.
5.- ¿El personal se encuentra capacitado para reconocer peligros, incluyendo peligros alergénicos?	8	8	Personal se encuentra capacitado.
6.- ¿El personal se encuentra capacitado en saneamientos (SSOP) con evaluaciones regulares satisfactorias competente cada año como mínimo?	8	8	Personal se encuentra capacitado.

7.- ¿El personal responsable de interacción con el cliente se encuentra capacitado para prevenir la liberación de información no autorizada?	8	8	Es realizado por la gerencia general (personal se encuentra capacitado).
8.- ¿La capacitación y las evaluaciones realizadas son hechas por entrenadores competentes con educación, experiencia adecuada?	8	8	Los entrenadores son competentes.
9.- ¿Son las capacitaciones, registros y las evaluaciones mantenidos por lo menos un año en la empresa?	4	4	Se evidencia programa de capacitaciones.
10.- ¿El personal involucrado en seguridad alimentaria es evaluado mínimo una vez al año?	8	4	Se evidencian registros.
TOTAL DE PUNTOS	**84**	84	
PORCENTAJE OBTENIDO	**7%**	7%	
RETIRO DE PRODUCTO Y TRAZABILIDAD	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa documentado para el retiro de producto y para el rastreo?	8	8	Se evidencian procedimientos de Recall.
2.- ¿Existe una persona o equipo responsable de cada etapa para el retiro de producto, suficientemente identificada en el programa?	4	4	El procedimiento de Recall incluye lista de contactos responsables de cada etapa para el retiro de productos defectuosos.
3.- ¿Incluye el programa métodos para identificar todos los productos afectados por peligros identificados?	8	8	El procedimiento de Recall incluye programa para identificar productos defectuosos.
4.-¿Incluyen los procedimientos una exigencia para informar a las agencias locales reguladores o a la autoridad de salud si la empresa es incapaz de recuperar todo el producto potencialmente en peligro? (necesitan número de agencia de local reguladora, autoridad de salud)	8	8	El procedimiento de Recall se incluye procedimientos para informar a las agencias locales reguladoras o a las autoridades de salud.
5.- ¿Existe una política para informar a los clientes de cualquier queja o defecto que se observa y que pueda afectar los productos?	8	8	El procedimiento de Recall se incluye una política para informar a los clientes sobre productos defectuosos.
6.- ¿Existe un simulacro de RECALL realizado, documentado al menos cada ano para evaluar la eficacia? Si existe una carencia cuales son las acciones correctivas tomadas? (el objetivo mínimo es el 99,5% de producto fabricado, identificado y localizado dentro de cuatro horas o la acción correctiva es provocada)	16	16	Se evidencia registros de simulacro de trazabilidad.
7.- ¿El simulacro de Recall requiere la revisión de registros incluyendo desde la recepción de la materia prima hasta el producto terminado?	8	8	Se evidencia registros de simulacro de trazabilidad.
8.- ¿Durante el simulacro de Recall la trazabilidad se puede realizar con facilidad, la documentación se encuentra clara y disponible?	8	8	Se evidencia registros de simulacro de trazabilidad.
9.- ¿En la instalación los productos se encuentran identificados con etiquetas legibles que permiten la separación apropiada por fecha lo que permite retirar el producto afectado y los registros de distribución se encuentran disponibles?	8	8	Se evidencia claramente identificados los productos.
TOTAL DE PUNTOS	**76**	76	
PORCENTAJE OBTENIDO	**7%**	7%	
PROGRAMA HACCP	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un programa de HACCP para cada cadena de producción y para cada tipo de producto?	8	8	Se evidencia Manual HACCP.
2.- ¿El programa HACCP a descrito el organigrama de proceso y se ha verificado In situ?	8	8	El manual HACCP se evidencia que incluye diagramas de flujo por proceso, por producto y se ha verificado In situ.
3.- ¿En la empresa hay un individuo suficientemente entrenado responsable del desarrollo, modificación, realización del sistema HACCP?	8	8	Si existe personal entrenado.
4.- ¿Existe un equipo HACCP multidisciplinario responsable de desarrollar y modificar el plan y ponerlo en práctica?	8	8	Se evidencia que existe un equipo HACCP multidisciplinario.
5.- ¿Existen programas documentados que establezcan puntos de control, límites críticos, para prevenir, eliminar o reducir peligros identificados a niveles aceptables y estos son suficientemente entendidos de modo que puedan ser mantenidos.	8	8	El Manual HACCP se evidencia que incluye los siete principios básicos.
6.- ¿Los proveedores son considerados portadores de peligros en el análisis de riesgos? ¿Han sido tomadas las medidas de control para reducir al mínimo los riesgos de transferencia de riesgo de proveedores a la instalación? ¿La aprobación de proveedores es revisada al menos durante las auditorías internas?	8	8	Se evidencia que el análisis de riesgo también incluye a los proveedores.

7.- ¿Son establecidos los procedimientos para la supervisión de los puntos críticos de control?	8	8	Se evidencian procedimientos para la supervisión de los Puntos Críticos de Control.
8.-¿Cuando existe la pérdida de control de un PCC o un paso critico previamente que controle un riesgo significativo, existen acciones correctivas eficaces tomadas y documentadas incluyendo: a) Acción correctiva de corto plazo para devolver el proceso dentro de los límites críticos b)Análisis de causa origen y acción preventiva de largo plazo para prevenir repetición (incluyendo reparación, calibración de equipo o entrenamiento de personal) c)Aislamiento identificación clara de productos afectados d)Evaluación de material afectado e)Destino de material afectado Registros que demuestren que el producto fue liberado seguro. ¿Si las acciones correctivas fueron inadecuadas en el pasado, ahora existen procedimientos eficaces y puestos en práctica?	8	8	Se evidencia claramente que acciones correctivas tomar en caso de la perdida de control de un PCC o pasos críticos previos.
9.- ¿Los registros de HACCP se encuentran disponibles, se monitorean, se verifican y proporcionan la información necesaria de que el sistema se está llevando a cabo de manera eficaz?	8	8	Se evidencian registros.
10.- ¿El personal se encuentra capacitado para la identificación, monitoreo, verificación, validación, toma de registros, toma de acciones correctivas, de puntos críticos de control y límites críticos identificados en el plan del área que está bajo su responsabilidad?	16	16	El personal se encuentra capacitado en la identificación, monitoreo, verificación, validación, toma de registros, toma de acciones correctivas, de puntos críticos de control y límites críticos identificados en el plan del área que está bajo su responsabilidad.
11.-¿La instalación tiene normas que garanticen la seguridad alimentaria y se cumplan con las exigencias del cliente (archivos, procesos, procedimientos)	8	8	Se evidencia Normas que garantizan la Seguridad Alimentaria y cumplen los requerimientos del cliente.
12.- ¿Se realizan auditorías internas una vez al año y cumplen el sistema de seguridad alimentaria, incluye procedimientos preliminares (BPM, SSOP) y sistemas HACCP.	8	8	Se evidencia registro de Auditoría Interna.
TOTAL DE PUNTOS	**104**	104	
PORCENTAJE OBTENIDO	**9%**	9%	

3. SISTEMA DE CALIDAD

REGLAMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe una política de calidad en las instalaciones? ¿Se encuentra documentada, firmada y difundida en todos sus niveles a la organización?	8	8	Se evidencia política de calidad difundida a todos los niveles.
2.- ¿La organización frecuentemente participa en reuniones las cuales aseguren que los objetivos son puestos en marcha con el propósito de garantizar la seguridad alimentaria en las instalaciones?	8	8	Se evidencia registro de reuniones.
3.- ¿Existen pruebas que aseguren que la Organización proporciona los recursos adecuados para sostener los programas de Calidad y la Seguridad Alimentaria?	8	8	La organización se encuentra comprometida para posibles cambios en la planta.
4.- ¿La organización cuenta con programas documentados para realizar auditorías internas y con qué frecuencia lo realizan?	8	8	Se evidencia programas documentados para realizar auditorías.
TOTAL DE PUNTOS	**32**	32	
PORCENTAJE OBTENIDO	**25%**	25%	
ESPECIFICACIONES DE CLIENTE	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos que cumplan con los requerimientos del cliente? (fichas técnicas).	8	8	Se evidencian fichas técnicas aprobadas por el cliente.
2.- ¿La organización puede garantizar que el producto suministrado a su cliente cumple con las regulaciones?	8	8	La organización cuenta con sistemas de calidad implementados.
3.- ¿Existen procedimientos documentados para el manejo de quejas del cliente y son tomadas acciones correctivas?	8	8	Se evidencia procedimientos para manejo de quejas.
TOTAL DE PUNTOS	**24**	24	
PORCENTAJE OBTENIDO	**19%**	19%	
CONTROL DE PROCESOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existen procedimientos documentados que controlen todo el proceso de producción?	8	8	Se evidencian procedimientos documentados que controlan todo el proceso de producción.
2.- ¿Son entendidos los procedimientos por el personal de planta para garantizar el control del proceso de producción y estos reducen al mínimo productos no conformes?	8	8	El personal se encuentra capacitado para garantizar el control de proceso de producción.
3.- ¿Existe procedimientos de codificación de materias primas e insumos, productos en proceso y producto terminado?	8	8	Se evidencia procedimientos de codificación de materia prima e insumos, producto en proceso y producto terminado.
4.- ¿Constantemente los productos terminados son monitoreados y verificados para el cumplimiento de las especificaciones y de estar fuera de rango son tomadas acciones correctivas?	8	8	Se evidencia en sitio.
5.- ¿Existe documentos que garanticen que el producto se encuentra dentro de los niveles aceptables?	8	8	Se evidencian registros.
6.- ¿Existe en la Organización procedimientos documentados de manejo de producto no conforme y Recall? De encontrarse anomalías se toman las acciones correctivas?	8	8	Se evidencian procedimientos documentados de manejo de producto no conforme y recall.
TOTAL DE PUNTOS	**48**	48	
PORCENTAJE OBTENIDO	**37%**	37%	
CONTROL DE DOCUMENTOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿La organización tiene un procedimiento de manejo y control de documentos que garanticen la confidencialidad, la perdida y sean conservados de acuerdo a la política de la empresa?	8	8	Se evidencia procedimiento de Manejo y control de documentos.
2.- ¿La política de calidad de la organización es revisada por lo menos una vez al año para cumplir con las exigencias de la empresa y del cliente?	8	8	Se evidencia registro de revisión de política de calidad.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	13%	
BUENAS PRÁCTICAS DE LABORATORIO	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿El laboratorio de la empresa posee buenas prácticas de laboratorio?	8	8	Se evidencia en sitio.
2.- ¿De existir un laboratorio contratado, posee Buenas Prácticas de Laboratorio (Acreditaciones Competentes)?	8	8	Se evidencian acreditaciones de laboratorio externo.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**6%**	6%	

4. Plan de Seguridad

FUERA DE LA INSTALACIÓN	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existe en la instalación un programa de seguridad documentado que pueda prevenir e identificar riesgos?	8	8	Se evidencia programa de seguridad documentado.
2.-¿Se encuentran identificadas y controladas todas las áreas de proceso de acuerdo a su criticidad ? (incluye área de basura)	8	8	Se evidencian rótulos.
3.- ¿El agua que el personal consume se encuentra en un área identificada, protegida y segura?	16	16	Se evidencia en sitio.
4.-¿Son inspeccionados los vehículos que ingresan a la instalación en cada descarga? (contaminantes físicos, químicos y microbiológicos)	8	8	Se evidencia en sitio.
5.-¿Es inspeccionado el producto en cada ingreso y sometido a pruebas para identificar posibles contaminantes(físicos, químicos y microbiológicos)	8	8	Se evidencian registros para identificar posibles contaminantes físicos, químicos, microbiológicos.
6.- ¿La organización cuenta con una iluminación adecuada en los exteriores para identificar entradas no autorizadas?	4	4	Se evidencia en sitio.
7.- ¿Existe en la organización personal de seguridad que garanticen el no ingreso de personal no autorizado?	8	8	Se evidencia en sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**60**	60	
PORCENTAJE OBTENIDO	**39%**	39%	
DENTRO DE LA INSTALACIÓN	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿La organización tiene identificadas las entradas y salidas de emergencia, las líneas de agua fría, caliente, tuberías de gas, aire, líneas eléctricas?	4	4	Se evidencia señaletica interna.
2.- ¿La documentación de la organización cuenta con claves de seguridad para evitar que la información sea mal utilizada?	4	4	Se evidencia los equipos electrónicos poseen claves de seguridad para garantizar que la información sea bien utilizada.
3.- ¿Es la iluminación interior adecuada para poder identificar las entradas no autorizadas y la práctica de actividades ilícitas?	8	8	Se evidencia en Sitio.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**11%**	11%	
INGRESO DE PRODUCTOS Y PROVEEDORES	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Son inspeccionados todas las materias primas y material de empaque antes de ingresar a las áreas de proceso?	8	8	Se evidencia registro de ingreso de materia prima y material de empaque.
2.- ¿Son controlados y verificados los proveedores cuya materia prima provienen de granjas, campos?	4	4	Se evidencian registros de control de transporte de proveedores.
3.- ¿Son controlados los proveedores cuya materia prima necesite de cámaras frigoríficas?	8	8	Se evidencian registros de control de transporte de proveedores.
TOTAL DE PUNTOS	**20**	20	
PORCENTAJE OBTENIDO	**13%**	13%	
CONTROL DE ACCESOS	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**OBSERVACIONES**
1.- ¿Existe un procedimiento para el ingreso de visitantes a la planta (firmas al ingreso, se proporciona carnet de visitantes?	8	8	Se evidencia registro de control de visitas.
2.-¿Existe un procedimiento para trabajadores externos?(son limitadas las áreas de trabajo de acuerdo a su trabajo para prevenir contaminaciones del producto)	8	8	Se evidencia procedimiento para el ingreso de trabajadores externos que es el mismo de trabajadores internos todos se deben ajustar a las normas de Calidad.
3.- ¿Existen procedimientos para la contratación de personal (se verifican el estatus legal, referencias de trabajo, direcciones y números de teléfonos suministrados por los empleados)	8	8	Se evidencian registros.
4.-¿Existen procedimientos de prohibiciones sobre objetos personales que puede ingresar el personal de planta?(reglas generales de la planta)	8	8	Se evidencia en sitio.
5.- ¿Existen procedimientos para el manejo de ex empleados?	8	8	Se evidencia en sitio hojas publicados de personal que ya no trabaja en planta.
TOTAL DE PUNTOS	**40**	40	
PORCENTAJE OBTENIDO	**26%**	26%	

SITUACIONES DE EMERGENCIA	PUNTOS POSIBLES	PUNTOS OBTENIDOS	OBSERVACIONES
1.- ¿Existen procedimientos para situaciones de emergencia que implican sustancias potencialmente tóxicas?	8	8	El SSOP de manejo de Tóxicos incluye que hacer en caso de emergencias con sustancias tóxicas.
2.- ¿Existen procedimientos para manejar personal con síntomas de enfermedades infectocontagiosas e impedirles realizar las tareas que podrían contaminar el producto?	8	8	El SSOP de Salud de los empleados incluye que hacer en caso de que el personal se encuentre enfermo.
TOTAL DE PUNTOS	**16**	16	
PORCENTAJE OBTENIDO	**11%**	11%	

LISTA DE NO CONFORMIDADES Y PROGRAMA DE ACCIONES CORRECTIVAS						
REF	**ÍTEM AUDITADO**	**PUNTOS POSIBLES**	**PUNTOS OBTENIDOS**	**ACCIONES CORRECTIVAS**	**FECHA DE TERMINACIÓN DE A.C.**	**FECHA DE VERIFICACIÓN DE A.C.**
FACILIDADES DE ILUMINACIÓN						
1	¿Existe luz suficiente en la planta para realizar una producción eficaz? ¿Se utiliza el luxómetro para medir la intensidad de la luz?	8	0	Cotizar y comprar un luxómetro para realizar mediciones de intensidad de luz en Planta.	Plazo de 60 días	En 60 días
CONTROLES PARA EVITAR CONTAMINACIÓN CON MATERIALES EXTRAÑOS Y METALES						
2	¿Existe un detector de metales que garantice el control del proceso?	8	0	Cotizar y comprar un detector de metales.	Plazo de 60 días	En 60 días

TIPOS DE NO CONFORMIDADES	PUNTOS	PLAZOS
NO CONFORMIDAD CRITICA	16	Se debe iniciar durante el transcurso de la Auditoría la acción correctiva y cerrarse en un plazo de 30 días.
NO CONFORMIDAD MAYOR	8	Se debe cerrar en un plazo de 60 días.
NO CONFORMIDAD MENOR	4	Se debe cerrar en un plazo de 90 días
Nota: Si no se corrigen los errores se debe justificar y demostrar que no hay riesgos significativos para los consumidores		

CUADRO DE RESUMEN DE NO CONFORMIDADES	
TIPO DE NO CONFORMIDAD	**NÚMERO**
NO CONFORMIDAD CRITICA	
NO CONFORMIDAD MAYOR	2 Se deberán cerrar en un plazo de 90 días
NO CONFORMIDAD MENOR	
ÁREAS QUE REQUIERAN ATENCIÓN URGENTE O QUE SEAN CRÍTICAS	
No se evidencian.	