

REPORTE FINAL DE AUDITORÍA

Tipo de Operación: Centro de Almacenamiento y Distribución
Reporte de resumen de Auditoría

Num. de registro de OC: WQS-PGFS-2952-1
Número de Auditoría PrimusGFS #192736
Auditado por: WQS, LLC.

PrimusGFS Versión 3.0

[View in English](#)

Organización:	PROFRESH COLD STORAGE LLC Contacto(s): Rafael Pacheco Marisol Holden Dirección: 2101 W Military Hwy, Ste H-16 78503 Ubicación: McAllen, Texas, United States Número de Teléfono: 9562402205
Operación	PROFRESH COLD STORAGE LLC Contacto(s): Marisol Holden Ubicación: 2101 W. Military Hwy Ste. H-16 McAllen, Texas 78503, United States
Distribuidor:	PROFRESH COLD STORAGE LLC
Tipo de Operación:	Centro de Almacenamiento y Distribución
Tipo de Auditoría:	Auditoría Anunciada
Alcance de Auditoría:	Centro de almacenamiento a temperatura controlada de brócoli, apio, repollo, tomates, chile pimiento, cilantro, zanahorias, cebollas, limones, mangos, naranjas, papayas, calabazas, pimientos, berries, jengibre, pitahaya, nopales, hojas de cactus, calabacín, melón amargo, limas, berenjena, malánga, maíz y tuna está conformado por cuartos de almacenamiento para su distribución. La plantilla de personal se encuentra conformado por 5 trabajadores los cuales durante las entrevistas se corrobora el conocimiento en temas relevantes de inocuidad. Durante la inspección en sitio se corrobora la implementación de procedimientos operativos. Se tienen disponibles los análisis microbiológicos de agua y ambiental dentro de parámetros de aceptación.
Fecha Inicial de SAIA:	25 Nov 2019 12:00
Fecha Final de SAIA:	25 Nov 2019 15:00
Cantidad total de tiempo en SAIA	3.00 Horas
Fecha Inicial de Operación:	25 Nov 2019 08:00
Fecha Final de Operación:	25 Nov 2019 12:00
Cantidad total de tiempo en Operación	4.00 Horas
Addendum (s) incluido(s) en la auditoría:	No Aplicable
Producto(s) observado(s) durante la auditoría:	Apio/Panul, Berenjena/Pepino Morado, Berries frutos del bosque bayas, Brócoli/Brécol, Calabacin/Zucchini/Courgette, Calabazas/Ayote/Zapallo/Ahuyama/Churu, Cebollas, Chile Pimiento, Cilantro, Jengibre/Gengibre/Ajengibre/Jengibre dulce/Kiñon, Limas, Limones/Citrón, Maíz, Malánga/Tiquisque, Mangos/Melocotón de los trópicos, Melón Amargo, Naranjas, Nopales/Nopal/Napolitos/Napoles Hojas de Cactus/Hoja de Cacto, Papayas/Papayo/Lechosa/Fruta bomba, Pimientos/Morrón/Ají, Pitahaya, Repollo/Col, Tomates/Jitomate, Tuna, Zanahorias
Producto(s)/proceso(s) similar(es) no observado(s):	Ninguno
Producto(s) solicitado(s) pero no observado(s):	Ninguno
Auditor:	Jorge Santana (WQS, LLC.)
Puntuación Preliminar de la Auditoría:	99%
Puntuación Final de la Auditoría:	99%
Certificado Válido desde:	09 Ene 2020 a 08 Ene 2021

Coordenadas GPS:

Latitud

Longitud

28.8149°

98.1515°



Ver Certificado

Actividad de Acción Correctiva

Información relacionada con la operación auditada

Numero Total de obreros:	5	Número máximo de trabajadores durante la temporada alta:	8
Número de líneas en producción normal:	0	Número de líneas que se ejecutan durante la auditoría:	0
Pies cuadrados/Metros:	4250 Pies cuadrados	Se ha/han identificado un CCP(s):	No
Alérgenos:	No	Tipo de alérgenos:	
Almacenamiento controlado por temperatura:	No	Húmedo o seco:	Agua seca no utilizada para limpieza
Fuente de agua	Municipal/Distrito		

Información del producto para cada producto

Grupo de productos/Nombre del producto	Estacionalidad	Proceso(s) de la operación			
		Métodos Culturales	Equipo de enfriamiento	Agua utilizada	Antimicrobiano Usado
Apio/Panul	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Berenjena/Pepino Morado	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Berries, frutos del bosque, bayas	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Brócoli/Brécol	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Calabacín/Zuchini/Courgette	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Calabazas/Ayote/Zapallo/Ahuyama/Churu	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Cebollas	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Chile Pimiento	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Cilantro	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un	Dioxido de cloro

				solo paso	
Jengibre/Gengibre/Ajengibre/Jengibre dulce/Kión	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Limas	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Limonos/Citrón	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Maiz	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Malánga/Tiquisque	Todo el año	Convencional	Aire forzado, N/A	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Mangos/Melocotón de los trópicos	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Melón Amargo	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Naranjas	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Nopales/Nopal/Napolitos/Napoles, Hojas de Cactus/Hoja de Cacto	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Papayas/Papayo/Lechosa/Fruta bomba	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Pimientos/Morrón/Ají	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Pitahaya	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Repollo/Col	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Tomates/Jitomate	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Tuna	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro
Zanahorias	Todo el año	Convencional	Aire forzado	sistema de agua de un solo paso	Dioxido de cloro

RESUMÉN DE PUNTUACIÓN DE AUDITORÍA	Pre-Revisión de Acción Correctiva		Post-Revisión de las Acción Correctiva.	
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	Puntuación:	229	Puntuación:	229
	Posibles puntos:	229	Posibles puntos:	229
	Porcentaje de la Puntuación:	100%	Porcentaje de la Puntuación:	100%
Módulo 5 - Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	Puntuación:	1111	Puntuación:	1111
	Posibles puntos:	1114	Posibles puntos:	1114
	Porcentaje de la Puntuación:	99%	Porcentaje de la Puntuación:	99%
Módulo 6 - Requisitos del Sistema HACCP	Puntuación:	60	Puntuación:	60
	Posibles puntos:	60	Posibles puntos:	60
	Porcentaje de la Puntuación:	100%	Porcentaje de la Puntuación:	100%
TOTAL	Puntuación:	1400	Puntuación:	1400
	Posibles puntos:	1403	Posibles puntos:	1403
	Porcentaje de la Puntuación:	99%	Porcentaje de la Puntuación:	99%

Resumen no conformidad, por conteo	No Conformidades Pre Acciones Correctivas	No Conformidades Post Acciones Correctivas
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	0	0
Módulo 5 - Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	1	1
Módulo 6 - Requisitos del Sistema HACCP	0	0
TOTAL	1	1

SECCIONES:

Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	Módulo 5 - Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	Módulo 6 - Requisitos del Sistema HACCP
Sistema de Administración	BPM General	Pasos Preliminares
Control de Documentos y Registros	Control de Plagas	Desarrollo del Plan HACCP
Procedimientos y Acciones Correctivas	Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje	Ejecución del Plan HACCP en la Planta
Inspecciones Internas y Externas	Prácticas Operacionales	
Liberación de ítems/producto	Prácticas del Trabajador	
Control/Supervisión de Proveedores	Equipo	
Rastreabilidad y recuperación	Limpieza del Equipo	
Bioseguridad	Limpieza General	
	Sitio	
	Edificios y Terrenos	
	Archivos Químicos	
	Documentación de Control de Plagas	
	Registros de Monitoreo de Operaciones	
	Archivos de Mantenimiento y Sanitización	
	Documentación del Trabajador	
	Testeo	
	Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución	
	Control de Alérgenos	

SAIA	Sistema de Administración	
1.01.01	<p>Pregunta: ¿Existe una política documentada de inocuidad alimentaria que detalle el compromiso de la compañía con la inocuidad alimentaria?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentada "DOC-11 Política de Inocuidad" firmada por el representante legal: Rafael Pacheco, realizado por el encargado de el área de inocuidad: Marisol Holden, en esta se hace explícito el compromiso de la gerencia, la misión y visión de la empresa, la política es publicada en la entrada y áreas generales, con fecha de revisión septiembre 2019.</p>	
1.01.02	<p>Pregunta: ¿Existe un organigrama que muestre a todos los directivos y trabajadores involucrados en actividades y documentación relacionadas con la inocuidad de los alimentos (descripciones de los puestos de trabajo) que detallen sus responsabilidades de inocuidad alimentaria?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado un "DOC-16 Organigrama general" en el que se refleja la estructura organizacional, así como también se tienen documentada la descripción de puestos, en la que se definen actividades y responsabilidades, incluyen puestos que tiene que ver con la inocuidad; el documento es vigente con fecha de revisión septiembre 2019.</p>	

1.01.03	<p>Pregunta: ¿Existe un comité de inocuidad de los alimentos y hay registros de reuniones de inocuidad alimentaria con los temas cubiertos y los asistentes?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con Equipo de Inocuidad, conformado por miembros de distintas áreas, como líder del equipo Marisol Holden quien es la Gerente de inocuidad. Se tiene disponible evidencias de reunión y minuta con temas exclusivos a la inocuidad del producto, frecuencia de reuniones bimestrales, disponible minuta de reunión con fecha de 16 de agosto 2019.</p>	
1.01.04	<p>Pregunta: ¿Existe un sistema de administración de capacitación que muestre qué tipos de entrenamientos se requieren para diversas funciones laborales de trabajadores específicos, incluyendo quién ha sido capacitado, cuándo fueron capacitados, qué capacitaciones deben realizar y un cronograma de capacitación?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado "DOC-14 Procedimiento de Capacitación" en este se definen los diferentes tipos de capacitación, de inducción y calendarizada, el tema y la frecuencia de capacitación, así como un calendario de capacitación en el que se indica fecha, área o puesto a quien va dirigida, además de la lista de participantes y evaluación.</p>	
1.01.05	<p>Pregunta: ¿Existe una revisión documentada de la verificación de la administración de todo el sistema de administración de inocuidad de los alimentos al menos cada 12 meses, incluida una evaluación de los recursos, y hay registros de los cambios realizados?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene un documento "DOC-17 Plan de Verificación de Frecuencia Anual", se analiza cada una de las etapas de proceso tanto en la parte de infraestructura física y documental, insumos y mano de obra. No se registran cambios realizados.</p>	
1.01.06	<p>Pregunta: Donde existen pautas específicas de la industria o buenas prácticas para el cultivo y/o producto, ¿la operación tiene una copia actual del documento?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado "DOC-20 Manual de Buenas Prácticas Agrícolas", en este se especifican los procedimientos, políticas y registros para asegurar la inocuidad del producto.</p>	
<p>SAIA Control de Documentos y Registros</p>		
1.02.01	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento de control de documentos por escrito (incluido historial/registro de control de los documentos) que describa cómo se mantendrán, actualizarán y reemplazarán los documentos?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se encuentra documentado procedimiento "DOC-15 Control Documentos" en el que se describen las actividades de como crear, cambiar, mantener y revisar todo documento como procedimiento, políticas, registros etc., como responsable de estas actividades el departamento de Inocuidad quien es Marisol Holden.</p>	
1.02.02	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado e implementado que requiera que todos los registros se almacenen durante un período mínimo de 24 meses (o más si es legalmente necesario) o por al menos la vida útil del producto si es mayor de 24 meses?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, dentro del procedimiento "DOC-15.1 Control Documentos" se tiene establecido 24 meses de resguardo de los documentos.</p>	

1.02.03	<p>Pregunta: ¿Se crean, editan, almacenan y manejan de manera segura los documentos y registros relacionados con la inocuidad alimentaria en papel y electrónicos?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si. Todos los documentos se almacenan, resguardan y manejan de forma segura. Los documentos como procedimientos, registros, políticas, especificaciones están disponibles en electrónico e impresos y los registros a mano escrita.</p>	
1.02.04	<p>Pregunta: ¿Los registros se mantienen de manera organizada y recuperable?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si. Los documentos se mantienen en oficina, clasificados por área, estos están disponibles para consulta.</p>	
1.02.05	<p>Pregunta: ¿Están todos los registros y resultados de las pruebas que pueden tener un impacto en el programa de inocuidad alimentaria revisados y firmados por la persona responsable del programa de inocuidad alimentaria?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Durante la revisión documental se observaron los registros y resultados de análisis con firma de verificación por parte del personal responsable del área de Inocuidad, Marisol Holden.</p>	
<p>SAIA Procedimientos y Acciones Correctivas</p>		
1.03.01	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento escrito y estandarizado para crear Procedimientos Operativos Estándar (POE) y su contenido?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con procedimiento de "POE-6 Creación de Documentos" en este se establecen las indicaciones para la creación de documentos, el remplazo y la actualización, y frecuencia de revisión anual.</p>	
1.03.02	<p>Pregunta: ¿Los procedimientos escritos están disponibles para los usuarios relevantes y se mantiene una copia maestra en un archivo central?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, durante el recorrido, se pudieron observar los procedimientos disponibles en piso para su consulta como copia controlada, en la oficina se resguardan en electrónico.</p>	
1.03.03	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado de acción correctiva que describa los procesos requeridos para manejar las no conformidades que afectan la inocuidad de los alimentos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado e implementado procedimiento de "DOC-12 No Conformidades y Acciones Correctivas" se menciona los mecanismos que se debe llevar a cabo para eliminar las causas que originaron el incumplimiento de especificaciones, determinación la causa-raíz para evitar reincidencia.</p>	

1.03.04	<p>Pregunta: ¿Existe un sistema de notificación de incidentes, también conocido como Aviso de Incidencia Inusual y Registro de Acciones Correctivas (NUOCA)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado procedimiento "DOC-12.1 No Conformidades y Acciones Correctivas", en el que incluye eventos inusuales, se analiza la causa raíz del evento.</p>	

SAIA	Inspecciones Internas y Externas
------	----------------------------------

1.04.01	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado sobre cómo se realizarán las auditorías internas en las operaciones, incluida la frecuencia y la cobertura de todos los procesos que afectan la inocuidad alimentaria y los documentos y registros relacionados?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado "DOC-11 Programa de Auditorías internas y externas", disponible calendario de las auditorías, evidencia de Auditoría Interna con fecha de octubre 2019, en esta se describen los hallazgos y las acciones correctivas derivadas.</p>	

1.04.02	<p>Pregunta: ¿Hay procedimientos escritos para manejar las inspecciones regulatorias?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. En el procedimiento "DOC-11.1 Programa de Auditorías internas y externas" se hace referencia el como debe ser llevada una inspección regulatoria, el acompañamiento, toma de evidencia, etc.</p>	

1.04.03	<p>Pregunta: ¿Existen registros de inspecciones reglamentarias y/o inspecciones contratadas, de respuestas de la compañía y de acciones correctivas, si corresponde?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT, se mantiene en archivo auditoria de tercería, la última fue de esquema PrimusGFS, disponible para revisión evidencia de las acciones correctivas.</p>	

1.04.04	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos documentados de calibración y/o verificación de precisión para medir y monitorear los dispositivos utilizados en las operaciones que están relacionadas con la seguridad del producto?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado e implmenetado Procedimiento de "DOC-9 Calibración de Equipos de Medición" en el cual especifica las calibraciones y verificaciones a los instrumentos de medición que tienen que ver con los parámetros de medición donde está involucrada la Inocuidad, así como calendario de programación de calibración de los equipos ccon frecuencia semestral.</p>	

1.04.05	<p>Pregunta: ¿Se mantienen los registros de calibración y/o verificación de precisión y son consistentes con los requisitos descritos en los POE(s) para instrumentos y dispositivos de medición que requieren calibración?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Disponibles registros de verificación y calibración interna de basculas y termómetros, así como certificados de calibración, con fecha de mayo 2019.</p>	

SAIA	Liberación de ítems/producto
------	------------------------------

1.05.01	Pregunta: ¿Existe un procedimiento escrito para manejar artículos en espera y rechazados?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se tiene documentado e implementado procedimiento "DOC-3 Rechazo y Liberación de Producto" indica las actividades de identificación de producto, registro, descripción de la no conformidad del producto y su registro de disposición final.	
1.05.02	Pregunta: ¿Existen registros del manejo de los artículos en espera y rechazados que están archivados?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado "DOC-2 Registro de Producto Rechazado y/o en Espera" en este se describe la causa de la no conformidad. No se tiene registro de producto en espera o rechazado.	
1.05.03	Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado de liberación de producto disponible?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se tiene documentado e implementado procedimiento "DOC-5 Rechazo y Liberación de Producto" se indican las condiciones bajo las cuales el lote de cosecha se libera y las especificaciones establecidas se cumplen.	
1.05.04	Pregunta: ¿Hay registros de lanzamientos de productos guardados en el archivo?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: CT. Disponible "DOC-10 Registro de Liberación de Producto", en este se muestra evidencia documentada de que el producto ha sido liberado al cumplir con las especificaciones establecidas.	
1.05.05	Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado para tratar las quejas/comentarios sobre la inocuidad de los alimentos de los clientes y compradores junto con los registros y las respuestas de la compañía, incluidas las acciones correctivas?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con el "DOC-7 Procedimiento de Quejas" en este se detalla como manejar las quejas, las actividades de investigación y la comunicación hacia el cliente de los resultados del análisis. Se mantienen en archivo los registros de quejas.	
SAIA Control/Supervisión de Proveedores		
1.06.01	Pregunta: ¿Hay una lista de proveedores aprobados y proveedores de servicios?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con un "DOC-17 Listado de Proveedores Aprobados" en esta se documentan las especificaciones de todos los insumos. Como proveedores de servicios se tiene a Excellent Pest Control, IEH Quanta Labs, JV Equipment, Bajo Zero Cooling.	

1.06.02	<p>Pregunta: ¿Existen especificaciones escritas actuales relacionadas con la inocuidad de los alimentos para todos los productos entrantes, ingredientes, materiales (incluido el embalaje), servicios prestados en el sitio y servicios subcontratados?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Dentro del procedimiento de "DOC-21 Aprobación y Monitoreo de Proveedores" se tiene documentada lista de proveedores aprobados, con la especificaciones definidas.</p>	
1.06.03	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento escrito que detalle cómo se evalúan los proveedores y proveedores de servicios, incluido el análisis de riesgos y el control de riesgos por parte del proveedor (cuando corresponda), la aprobación del proveedor y las actividades de verificación continua, incluido el monitoreo? Tenga en cuenta que los controles preventivos de la cadena de suministro y los controles aplicados a la cadena de suministro también se mencionan en el Módulo 7.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado e implementado procedimiento "DOC-18 Aprobación y Monitoreo de Proveedores", se describen las actividades de evaluación, aprobación y monitoreo de todos los proveedores de insumos, como indicadores de medición en base a calidad e inocuidad del producto.</p>	
1.06.04	<p>Pregunta: ¿Tiene la organización evidencia documentada para garantizar que todos los productos entrantes, ingredientes, materiales y servicios suministrados en el sitio y proveedores de servicios subcontratados cumplan con los requisitos de aprobación y que se sigan todas las actividades de verificación de proveedores (incluido el monitoreo), tal como se define en el procedimiento de aprobación?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se tiene evidencia de las etiquetas, fichas técnicas, certificado de calidad y carta garantía de los insumos utilizados, así como listado de especificaciones.</p>	
1.06.05	<p>Pregunta: Cuando los proveedores externos de servicios de laboratorio están llevando a cabo pruebas relacionadas con la inocuidad de los alimentos, ¿están estos laboratorios autorizados y/o acreditados (por ejemplo, ISO 17025 o equivalente, regulaciones nacionales, locales, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se realizan análisis microbiológicos por medio de laboratorios autorizados, IEH Quanta Laboratory, quien tiene certificación ante la EMA.</p>	
<p>SAIA Rastreabilidad y recuperación</p>		
1.07.01	<p>Pregunta: ¿Existe un documento que indique cómo funciona el sistema de seguimiento de productos de la compañía, permitiendo de este modo que se produzca un seguimiento hacia atrás y hacia adelante en caso de un posible problema de retiro?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene procedimiento "DOC-8 Rastreabilidad y Retiro de Producto", en este se especifican las actividades de la identificación mediante un número de lote, de insumos, material de empaque y producto terminado en toda la cadena productiva.</p>	
1.07.02	<p>Pregunta: ¿Tiene la organización un programa de recuperación documentado que incluya procedimientos, funciones del equipo de recuperación y detalles de contacto, listados de contactos externos, requisitos para las verificaciones de efectividad de la recuperación, explicación de diferentes clases de recuperación y manejo del producto recuperado del mercado?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Dentro del procedimiento "DOC-8.1 Rastreabilidad y Retiro de Producto", se especifican las actividades a realizar para la recuperación de producto, se tiene conformado Equipo de Retiro de Producto así como las actividades y responsabilidades de cada uno de los miembros, disponible en la lista de Contactos 24/7.</p>	

1.07.03	<p>Pregunta: ¿Las pruebas de los procedimientos de recuperación (incluido el seguimiento) se realizan y documentan al menos cada seis meses, y la empresa puede demostrar la capacidad de rastrear los materiales (un paso adelante, un paso atrás) con eficacia?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT, se cuenta con procedimiento de recuperación, se realiza cada 6 meses. La empresa demuestra de manera adecuada el procedimiento de rastreo, cuenta con ejercicio de recuperación con un tiempo de 2 horas, cuenta con registros de rastreo de producto, participación de personal de las diferentes áreas de producción así mismo personal externo, cierre y resumen del ejercicio.</p>	

SAIA	Bioseguridad
-------------	---------------------

1.08.01	<p>Pregunta: ¿Existe una evaluación escrita de la vulnerabilidad de fraude alimentario (FFVA) y un plan de protección para todos los tipos de fraude, incluidos todos los productos entrantes y salientes?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con una Evaluación de la Vulnerabilidad de Fraude Alimenticio, en este se consideran a evaluación cada uno de los insumos y su probabilidad de ser adulterados por una motivación económica, así como las medidas de control como procedimiento en el que se tiene documentado evaluación de proveedores y una lista de proveedores aprobados.</p>	

1.08.02	<p>Pregunta: ¿La empresa tiene un plan documentado de bioseguridad basado en los riesgos asociados con la operación?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado "DOC-23 Plan de Bioseguridad", en este se evalúa la vulnerabilidad de las áreas, se describen los riesgos, las medidas de control y su mecanismo de verificación, así como también se tienen documentadas las acciones correctivas en caso de encontrarse evidencia de violación de alguna medida de control. Como medida de control se tienen accesos controlados a la empresa, acceso restringidos a almacenes, etc.</p>	

1.08.03	<p>Pregunta: ¿Se mantienen los registros asociados con el plan de bioseguridad y sus procedimientos, incluido el monitoreo, las medidas correctivas y los registros de verificación (cuando corresponda)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se mantiene en archivo registros de verificación de cumplimiento de las medidas de control documentadas, así como las acciones correctivas. Como medida de control se tiene acceso restringido a almacén de químicos, a la entrada de la empresa solo si es autorizado en la caseta de vigilancia, etc.</p>	

1.08.04	<p>Pregunta: ¿Hay una lista actual de números de teléfono de contacto de emergencia para la administración, el cumplimiento de la ley y las agencias reguladoras apropiadas?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un listado de contactos de emergencia, así como de dependencias gubernamentales competentes, el listado esta disponible en oficina administrativas y en caseta de vigilancia.</p>	

1.08.05	<p>Pregunta: ¿Los visitantes y contratistas de las operaciones de la compañía deben adherirse a los procedimientos de bioseguridad?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se informa a visitantes y contratistas las políticas y reglamentos de la empresa, se les proporciona un gafete de distinción de visitante en el cual se resumen los lineamientos que debe de cumplir y lo identifica como visitante.</p>	

BPM		BPM General	
5.01.01	<p>Pregunta: ¿Hay una persona designada responsable del programa de seguridad alimentaria de la operación?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se tiene a un responsable, Marisol Holden, en el programa de seguridad alimentaria, quien forma parte de la gerencia de inocuidad.</p>		
5.01.02	<p>Pregunta: ¿Están todos los químicos de limpieza y mantenimiento (pesticidas, desinfectantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de forma segura y están etiquetados correctamente?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se encuentra adecuadamente el almacenamiento para los químicos de limpieza y mantenimiento. Estan almacenados de manera segura, cuentan con la etiqueta correspondiente al producto químico.</p>		
5.01.03	<p>Pregunta: ¿Los químicos de "grado alimenticio" y "grado no alimenticio" se manejan apropiadamente, de acuerdo con la etiqueta y se almacenan de manera controlada?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con almacenamiento para los químicos de grado alimenticio y no alimenticio, de acuerdo a su etiquetado, se manejan de manera controlada, bajo la supervisión del responsable de inocuidad.</p>		
5.01.04	<p>Pregunta: ¿Los carteles que respaldan las BPM se publicaron de forma adecuada?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: Si, posteadas en la entrada de la empresa.</p>		
5.01.05	<p>Pregunta: ¿Se implementan los controles necesarios de defensa alimentaria en la operación?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con controles necesarios para la defensa alimentaria, contando con camaras de vigilancia, y almacenes bajo resguardo teniendo acceso solo personal autorizado.</p>		
BPM		Control de Plagas	
5.02.01	<p>Pregunta: ¿Los productos o ingredientes están libres de insectos/roedores/pájaros/reptiles/mamíferos o alguna evidencia de ellos? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Durante la auditoria se pudo constatar que no se encuentra evidencia de que el producto este contaminado por insectos, pájaros, roedores, mamíferos o reptiles.</p>		

5.02.02	<p>Pregunta: ¿Los suministros de empaque están libres de insectos/roedores/pájaros/reptiles/mamíferos o alguna evidencia de ellos? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Los suministros de empaque se observaron durante la auditoría y se encuentran libres de contaminación por insectos, pájaros roedores, reptiles todos los suministros de empaque.</p>	
5.02.03	<p>Pregunta: ¿Las áreas de planta y almacenamiento están libres de insectos/roedores/pájaros/reptiles/mamíferos, o alguna evidencia de ellos?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se constato durante la auditoría que las áreas de almacenamiento se encuentran libres de roedores, pájaros, insectos y reptiles.</p>	
5.02.04	<p>Pregunta: ¿Está el área fuera de la instalación libre de evidencia de actividad de plagas?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, patios, andenes, recepción, áreas de carga y descarga, etc., se observaron libres de actividad de plagas.</p>	
5.02.05	<p>Pregunta: ¿Existe un programa efectivo de control de plagas implementado? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA..</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con implementación de control de plagas, ejecutado por personal externo. Excellent Pest Control se encarga del control de plagas.</p>	
5.02.06	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos de control de plagas están ubicados lejos de las materias primas, el trabajo en progreso, los ingredientes (incluido el agua y el hielo), los productos terminados y el empaquetado, y las trampas venenosas de cebo para roedores no se usan dentro de las instalaciones?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Trampas de cebo en perímetro exterior y trampas de pegamento. Trampas de luz ultravioleta no se encuentran sobre el producto o material de empaque.</p>	
5.02.07	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos de control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan como monitoreados (o se escanean códigos de barras) de manera regular?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se lleva un registro semanal del monitoreo sobre los dispositivos de control de plagas, encontrándose en correcto estado, limpios e intactos.</p>	
5.02.08	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos de control de plagas perimetrales del edificio interior y exterior son adecuados en cantidad y ubicación?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta adecuadamente con el número y localización de los dispositivos de control de plagas en el exterior del área.</p>	

5.02.09	<p>Pregunta: ¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro código (por ejemplo, código de barras)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Cada una de las trampas de cebo, trampas de pegamento y trampas de luz ultravioleta, cuentan con código para ser identificados y llevar adecuadamente el control de registro.</p>	
5.02.10	<p>Pregunta: ¿Son efectivos todos los dispositivos de control de plagas y las trampas de cebo están aseguradas?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Trampas aseguradas al piso y a la pared de las instalaciones.</p>	

BPM	Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje
------------	---

5.03.01	<p>Pregunta: ¿El diseño de las instalaciones garantiza la separación de ingredientes (incluido hielo), productos y embalajes almacenados para evitar la contaminación cruzada (esto incluye paletas de productos congelados almacenados sobre paletas de producto sin protección adecuada, así como cualquier problema de contaminación cruzada por alérgenos)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. El flujo del proceso evita la contaminación cruzada: Recepción, almacenamiento y envío. No hay manejo de producto con hielo.</p>	

5.03.02	<p>Pregunta: ¿El área de almacenamiento está completamente cerrada?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con las áreas completamente cerradas.</p>	

5.03.03	<p>Pregunta: ¿El uso de la instalación está restringido al almacenamiento de productos alimenticios?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, es de uso exclusivo para productos alimenticios.</p>	

5.03.04	<p>Pregunta: ¿Los materiales rechazados o en espera están claramente identificados y separados de otros materiales?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se observó producto rechazado o en espera durante la auditoria. Se cuenta con área de producto no conforme y se indica modo de identificación en procedimientos.</p>	

5.03.05	<p>Pregunta: ¿Los productos crudos, el trabajo en proceso, los ingredientes (incluido el agua y el hielo), los productos terminados y los envases que entran en contacto con alimentos están dentro de las tolerancias aceptadas para el deterioro y están libres de adulteración? CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, el producto observado durante la auditoria en las áreas de almacenamiento y el producto disponible para su distribución se encuentran libres de adulteración.</p>	

5.03.06	<p>Pregunta: ¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de estanterías, luces, techos, áreas del piso junto a las paredes y otras áreas de difícil acceso?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se observo durante el recorrido que se encuentran en condiciones favorables las áreas de almacenamiento y distribución, como lo son los techos, luces, piso, paredes y las áreas de difícil acceso.</p>	
5.03.07	<p>Pregunta: ¿Están los materiales (productos básicos, envases, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajos en progreso, etc.) debidamente marcados con códigos de rotación (fechas de recepción, fechas de fabricación, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. El producto que se encuentra en almacenamiento como el que sera distribuido cuenta con un número de lote y fecha. Para ser manejados en forma de rotación. Y así no generar producto rezagado.</p>	
5.03.08	<p>Pregunta: ¿Se rotan los materiales (productos básicos, envases, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajo en progreso, etc.) utilizando la política FIFO?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Material de empaque con fechas de entrada. Control por encargado.</p>	
5.03.09	<p>Pregunta: ¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas adecuadas para los productos almacenados?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se tiene control de las temperaturas en los cuartos fríos. Teniendo monitoreo y registro de estos cada hora.</p>	
BPM	Prácticas Operacionales	
5.04.01	<p>Pregunta: El flujo del proceso, el diseño de la instalación, el control del trabajador, el control de los utensilios, el uso interno del vehículo, etc., garantizan que los productos terminados (procesados) no estén contaminados por productos crudos (sin procesar)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Flujo del proceso de producto, trabajadores, herramientas, vehículos, etc. No se observaron riesgos de contaminación cruzada.</p>	
5.04.02	<p>Pregunta: ¿Están todos los materiales expuestos (productos, empaques, etc.) protegidos de la contaminación del techo (por ejemplo, escaleras, motores, condensación, lubricantes, pasarelas, paneles sueltos, aislamiento, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, superficies superiores en recepción y almacenamiento están protegidas de alguna contaminación por condensación, motores o escaleras.</p>	
5.04.03	<p>Pregunta: ¿Las áreas de producción están completamente cerradas?</p>	<p>Posibles puntos: 0</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se lleva proceso de producción, es solo almacenamiento.</p>	

5.04.04	<p>Pregunta: ¿Las áreas de producción están limpias y bien mantenidas? Especialmente luces, conductos, ventiladores, áreas del piso, las paredes y el equipo, y otras áreas de difícil acceso?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Áreas de distribución y almacenamiento de producto se encuentran limpias y adecuadamente mantenidas.</p>	
5.04.05	<p>Pregunta: ¿Todo el trabajo que se vuelve a hacer/re-empacar se maneja correctamente?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se lleva acabo re-empaque en el sitio.</p>	
5.04.06	<p>Pregunta: ¿Se examinan los ingredientes crudos antes del uso?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Inspección por materia extraña, higiene y trazabilidad en recepción de materia prima.</p>	
5.04.07	<p>Pregunta: ¿Los productos terminados están codificados (envases de cartón y unidades) para el día de la producción?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Producto en almacenamiento y para distribución: fecha de cosecha, rancho y lote designado por la operación (fecha de recepción, hora y número de rastreo).</p>	
5.04.08	<p>Pregunta: ¿Están los métodos de control de materiales extraños (por ejemplo, detectores de metales, trampas metálicas, imanes, inspección visual, máquinas de rayos X, etc.) en su lugar y se someten a pruebas periódicas (cuando corresponda) para garantizar el funcionamiento correcto?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Solo uso de inspección visual, se realiza inspección cada que entra o sale producto, para que se garantice un funcionamiento correcto.</p>	
5.04.09	<p>Pregunta: ¿Utiliza la instalación las tiras de prueba, los equipos de prueba o las sondas de prueba apropiados para verificar las concentraciones de productos químicos antimicrobianos (agua de contacto del producto, sanitizantes terminales, estaciones de inmersión, etc.) que se utilizan, están en condiciones operativas y se están utilizando correctamente?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se utiliza agua que tenga contacto con el producto, solo es almacenamiento y distribución.</p>	
5.04.10	<p>Pregunta: ¿Las estaciones de lavado de manos son adecuadas en número y están ubicadas de forma adecuada para el acceso de los trabajadores y el uso de monitoreo?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con el número adecuado de lavamanos con respecto a los trabajadores. Colocados fuera de almacén, comedores, etc., de fácil acceso a los trabajadores.</p>	

5.04.11	<p>Pregunta: ¿Las estaciones de lavado de manos funcionan correctamente, tienen agua a temperatura y presión adecuadas, están adecuadamente abastecidas (por ejemplo, toallas desechables, jabón sin perfume, etc.) y están restringidas solo para el lavado a mano?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Agua tibia, jabón líquido sin perfume, toallitas desechables de papel, botes de basura, etc., siendo estas de uso exclusivo para el lavado de manos.</p>	
5.04.12	<p>Pregunta: ¿Las instalaciones sanitarias son adecuadas en cantidad y ubicación y están adecuadamente abastecidas (por ejemplo, papel higiénico, toallas desechables, jabón sin aroma, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con baños fijos separados para hombres y mujeres. Estos logran cubrir con el número de trabajadores que se tiene.</p>	
5.04.13	<p>Pregunta: ¿Las estaciones de sanitización de manos secundarias (por ejemplo, dispensadores sin contacto) son adecuadas en número y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con estación de gel antibacterial junto a los lavamanos.</p>	
5.04.14	<p>Pregunta: ¿Los limpia pies, las espumadoras o las estaciones de sanitización en polvo seco son adecuados en cantidad y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con limpia pies en la entrada de el área de almacenamiento. Siendo este adecuado en cantidad para el personal. Se pudo observar que se mantienen de manera adecuada.</p>	
5.04.15	<p>Pregunta: ¿Los contenedores de un solo uso se utilizan solo para dicho propósito y de esa forma prevenir la posible contaminación cruzada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Todo aquella caja de un solo uso es solo para ese propósito, con lo que se previene que exista alguna contaminación cruzada.</p>	
5.04.16	<p>Pregunta: ¿Los recipientes reutilizables lavables o usados con un forro están claramente designados para el propósito específico (basura, producto sin procesar, producto terminado, nuevo trabajo, hielo, etc.) de manera que se previene la contaminación cruzada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, todo aquello que es reutilizable tiene una adecuada sanitización por lo que se puede prevenir alguna contaminación cruzada.</p>	
5.04.17	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos se utilizan para medir, regular o controlar la temperatura, el pH, la acidez, la actividad del agua y otras condiciones que afectan la inocuidad de los alimentos, funcionan correctamente y se mantienen adecuadamente?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, los termómetros digitales se encuentran en adecuado funcionamiento y se mantienen en buen estado.</p>	

BPM	Prácticas del Trabajador	
5.05.01	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores se lavan y sanitizan las manos antes de comenzar a trabajar todos los días, después de usar el baño, después de los descansos, antes de ponerse los guantes y cuando las manos pueden estar contaminadas?</p> <p>Comentarios del Auditor: CT. Se observó adecuado lavado y sanitización de manos en empleados al salir de los baños y después de los descansos.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.02	<p>Pregunta: ¿Las uñas de los trabajadores están limpias, cortas y sin esmalte de uñas?</p> <p>Comentarios del Auditor: CT. Se observaron durante la auditoría que los trabajadores cuentan con las uñas limpias, sin esmalte y cortas.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.03	<p>Pregunta: ¿No hay señales de que haya trabajadores con quemaduras, llagas, heridas abiertas o que muestren signos de enfermedades transmitidas por los alimentos y que trabajen directa o indirectamente con los alimentos?</p> <p>Comentarios del Auditor: CT. No, durante el recorrido no se vio a personal con alguna quemadura, cortada o herida que ponga en riesgo la inocuidad del producto.</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.04	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores usan redes efectivas que contienen todo el cabello?</p> <p>Comentarios del Auditor: Si, se cuentan con cofias para evitar alguna contaminación hacia el producto.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.05	<p>Pregunta: ¿La joyería está confinada a una alianza de boda sencilla y no se usan relojes?</p> <p>Comentarios del Auditor: Si, los trabajadores saben que no pueden utilizar joyería ni reloj, esto incluye el anillo de matrimonio, aquel que se sorprenda usando puede tener alguna sanción.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.06	<p>Pregunta: ¿Todos los trabajadores usan prendas exteriores adecuadas para la operación (por ejemplo, ropa adecuada, batas, delantales, mangas, guantes sin látex)?</p> <p>Comentarios del Auditor: Si, el personal cuenta con ropa adecuada para el labor que realizan.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
5.05.07	<p>Pregunta: ¿Se quitan los trabajadores las prendas protectoras externas (por ejemplo, batas, delantales, mangas y guantes) cuando están en descanso, antes de usar los inodoros y cuando se van a casa al final de su turno?</p> <p>Comentarios del Auditor: CT. No se observó a empleados vestir equipos de protección dentro del baño o comedores.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>

5.05.08	<p>Pregunta: ¿Hay un área designada para que los trabajadores dejen prendas protectoras externas (por ejemplo, batas, delantales, mangas y guantes) cuando están en descanso y antes de usar los sanitarios?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con ganchos para colgar las prendas protectoras, al salir de las instalaciones.</p>	
5.05.09	<p>Pregunta: ¿Los artículos personales de los trabajadores no se almacenan en las áreas de producción o almacenamiento de materiales?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: No, cuentan con lockers para guardar cosas personales. No hay almacenamiento de estas en áreas de producción.</p>	
5.05.10	<p>Pregunta: ¿Está el fumar, comer, masticar y beber confinado a áreas designadas, y se prohíbe escupir en todas las áreas?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. No se permite el fumar en las instalaciones. Comer y beber agua solo se autoriza en los comedores.</p>	
5.05.11	<p>Pregunta: ¿El agua potable fresca es fácilmente accesible para los trabajadores?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con agua fresca disponible para los trabajadores en un área determinada.</p>	
5.05.12	<p>Pregunta: ¿Se eliminan todos los artículos de la prenda (camisa, blusa, etc.) de los bolsillos superiores y no se usan artículos no seguros (por ejemplo, bolígrafos, gafas en la parte superior de la cabeza, dispositivos Bluetooth, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. No se observó al personal con artículos personales durante su jornada laboral.</p>	
5.05.13	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores reciben una identificación no reproducible (por ejemplo, tarjetas de identificación, tarjetas de identificación de la empresa, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Todos los trabajadores y visitas cuentan con gafete de identificación.</p>	
5.05.14	<p>Pregunta: ¿Los botiquines de primeros auxilios están adecuadamente abastecidos y fácilmente disponibles en las instalaciones, y se utilizan bandas adhesivas azules?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con un botiquín de primeros auxilios el cual solo cuenta con lo mínimo indispensable en caso de un incidente que no ponga en riesgo la salud del personal. Los botiquines cuentan con gasas, alcohol, agua oxigenada y vendas impermeables azules.</p>	

BPM		Equipo
5.06.01	<p>Pregunta: ¿Las superficies del equipo que está en contacto con los alimentos están libres de pintura descascarada, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (por ejemplo, cinta de embalar, hilo, cartón, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se lleva algún proceso en el producto, solo son cuartos de almacenamiento y distribución.</p>	
5.06.02	<p>Pregunta: ¿Las superficies de los equipos que no están en contacto con los alimentos están libres de pintura descascarada, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (por ejemplo, cinta de embalar, hilo, cartón, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Los equipos con los que se tiene en contacto al producto están libres de cualquier adulteración que ponga en riesgo al producto.</p>	
5.06.03	<p>Pregunta: ¿El diseño, la ubicación y el estado del equipo de contacto con los alimentos (por ejemplo, superficies lisas, costuras de soldadura lisas, materiales no tóxicos, resistentes a la corrosión, sin madera u otros materiales absorbentes) facilitan la limpieza y el mantenimiento efectivo?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se realiza una correcta limpieza y mantenimiento efectivo en los equipos que tienen contacto con el producto, esto debido a su diseño y ubicación.</p>	
5.06.04	<p>Pregunta: ¿Hay termómetros (independientes de las sondas de termostato) en todos los refrigeradores y congeladores?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con termómetros digitales.</p>	
5.06.05	<p>Pregunta: ¿Los termómetros no son de vidrio y no contienen mercurio?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. No se cuenta con equipos con mercurio.</p>	
BPM		Limpieza del Equipo
5.07.01	<p>Pregunta: ¿Las superficies del equipo de contacto con alimentos están limpias?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, solo es centro de almacenamiento y distribución, no se realiza algún proceso al producto.</p>	
5.07.02	<p>Pregunta: ¿Las superficies del equipo que no está en contacto con los alimentos están limpias?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Tarimas, ganchos de montacargas, bins plásticos, etc. se observaron limpias.</p>	

5.07.03	<p>Pregunta: ¿Los artículos (contenedores, papeleras, etc.) que se usan para guardar o almacenar productos están limpios?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Bins plásticos cubiertos con bolsas plásticas cerradas para tapar el producto durante el almacenamiento se encuentran limpios.</p>	
5.07.04	<p>Pregunta: Durante la limpieza, ¿los productos alimenticios y los materiales de embalaje están protegidos de la contaminación?</p>	<p>Posibles puntos: 0</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se observaron actividades de limpieza durante la auditoría.</p>	
5.07.05	<p>Pregunta: ¿Están las unidades de refrigeración, incluidas las bobinas en refrigeradores y congeladores, limpias y libres de hielo sucio y envejecido?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, los cuartos fríos se encuentran en condiciones adecuadas, limpias y sanitizadas.</p>	
5.07.06	<p>Pregunta: ¿Todos los ventiladores están libres de polvo y el techo frente a los ventiladores está libre de depósitos negros excesivos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Ventiladores libres de polvo y el techo en frente se observó limpio.</p>	
5.07.07	<p>Pregunta: ¿Los equipos almacenados que no se usan a diario se almacenan en un estado limpio con las superficies en contacto con los alimentos protegidas y/o se retienen los horarios de limpieza de alguna manera, aunque no estén en uso?</p>	<p>Posibles puntos: 0</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A. No hay equipo en desuso.</p>	
5.07.08	<p>Pregunta: ¿Todos los utensilios, mangueras y otros artículos que no se utilizan, se almacenan y limpian de manera que se evite la contaminación?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Mangueras, cepillos, jaladores, etc., se conservan en cada área colgados en ganchos, libres de humedad y limpios.</p>	
5.07.09	<p>Pregunta: ¿Las herramientas de mantenimiento que se usan en las áreas de producción y almacenamiento de la instalación son limpias, sanitarias y libres de corrosión?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Herramientas se observaron organizadas, limpias y sin óxido en área de mantenimiento.</p>	
5.07.10	<p>Pregunta: ¿Se eliminan los lubricantes y la grasa en exceso del equipo y se colocan recipientes de captura de lubricante cuando es necesario?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Cadenas de montacargas, cadenas de puertas de embarque, etc., se observaron sin exceso de grasa.</p>	

BPM	Limpieza General	
5.08.01	<p>Pregunta: ¿Los derrames se limpian inmediatamente?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, No se observo ningun derrame durante la auditoria.</p>	
5.08.02	<p>Pregunta: ¿Los residuos y la basura se eliminan con frecuencia de las áreas de producción y almacenamiento?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se realiza eliminación de basura diaria en las áreas de almacenamiento del producto y en el área de distribución.</p>	
5.08.03	<p>Pregunta: ¿Los drenajes del piso fluyen de una manera que evita la contaminación (por ejemplo, de áreas de alto a bajo riesgo, de alto riesgo directamente al sistema de drenaje), están cubiertos, parecen limpios, libres de olores y están bien mantenidos?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, los drenajes estan limpios, sin malos olores, sin agua estancado fluyen hacia afuera de las instalaciones.</p>	
5.08.04	<p>Pregunta: ¿Las áreas de alto nivel, incluidas las tuberías elevadas, los conductos, los ventiladores, etc., parecen estar limpias?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se encuentran limpias las tuberías, conductos y ventiladores.</p>	
5.08.05	<p>Pregunta: ¿Las cortinas plásticas de tira se mantienen en buenas condiciones, se mantienen limpias y montadas para que las puntas no toquen el piso?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Las cortinas plásticas se encuentran limpias y las puntas no tocan el piso.</p>	
5.08.06	<p>Pregunta: ¿El equipo de protección personal (EPP) para el personal de sanitización cumple con los requisitos de las etiquetas para uso de los productos químicos, y está en buenas condiciones y almacenado para evitar la contaminación cruzada con materias primas, productos en proceso, ingredientes, productos terminados o envases?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Personal de limpieza cuenta con guantes, botas de hule, y mandiles. El equipo se encuentra en muy buenas condiciones.</p>	
5.08.07	<p>Pregunta: ¿El equipo de limpieza se mantiene limpio y almacenado correctamente?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Durante el auditoria se pudo constatar que el material de limpieza se encuentra en buenas condiciones, estando almacenado en un área específica.</p>	

5.08.08	<p>Pregunta: ¿Se ha identificado el equipo de limpieza para evitar posibles problemas de contaminación cruzada (por ejemplo, producción, mantenimiento, equipo de baño externo)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Personal de limpieza cuenta con guantes, botas de hule, y mandiles. El equipo se encuentra en correcto estado.</p>	
5.08.09	<p>Pregunta: ¿Todos los artículos utilizados para sanitización son apropiados para su propósito designado (por ejemplo, sin lana de acero, cerdas de metal, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Cepillos con cerdas plásticas.</p>	
5.08.10	<p>Pregunta: ¿Están limpias las instalaciones sanitarias y las estaciones de lavado de manos?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se constatao durante el recorrido que los baños y lavamanos se encuentran limpios, se realiza una limpieza diaria.</p>	
5.08.11	<p>Pregunta: ¿Están limpias las instalaciones de descanso de los trabajadores, incluidos los microondas y los refrigeradores, y no tienen productos alimenticios podridos o vencidos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Comedor con microondas, refrigerador, etc., se observaron limpios sin malos olores o alimento almacenado.</p>	
5.08.12	<p>Pregunta: ¿El taller de mantenimiento está organizado, con el equipo y los repuestos almacenados de forma prolija y ordenada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Cuarto de mantenimiento limpio y herramientas organizadas en anaquel.</p>	
5.08.13	<p>Pregunta: ¿Los vehículos de transporte interno (por ejemplo, elevadores de horquilla, máquina bobcat, patín hidráulico, carros, limpiadores de pisos, etc.) están limpios, no emiten humos tóxicos y se usan de manera sanitaria?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Montacargas eléctricos sin emisión de humos, lámparas intactas y limpios.</p>	
5.08.14	<p>Pregunta: ¿Los camiones de envío están limpios y en buenas condiciones?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, caja observada en el andén de carga se encuentra limpia, sin agujeros y/o malos olores.</p>	

BPM	Sitio
-----	-------

5.09.01	<p>Pregunta: ¿Existe un plan del sitio que muestre la ubicación de las instalaciones, los sitios adyacentes, las carreteras, las fuentes de agua, las aguas pluviales, las aguas residuales y otras características relevantes?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. "Análisis y Plan de Mitigación" de riesgos de ubicación donde se presenta mapa indica que se colinda con área urbana, carreteras, planos de red municipal.</p>	
5.09.02	<p>Pregunta: ¿Hay un plano de planta de la instalación que muestre el diseño del edificio, las áreas de producción, las áreas de almacenamiento, las fuentes de agua y los accesorios, el diseño de los equipos y los patrones de flujo de tráfico?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Plano de distribución de las líneas de agua, áreas de almacenamiento y distribución, transportes, baños, etc.</p>	
<p>BPM Edificios y Terrenos</p>		
5.10.01	<p>Pregunta: ¿Están todas las luces en la instalación, que podrían contaminar las materias primas, el trabajo en progreso, los ingredientes (incluido hielo), los productos terminados, los equipos o los envases, protegidos, recubiertos o son resistentes a trizaduras para proteger el producto de la contaminación en caso de rotura?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Todas las lamparas de iluminación que se encuentran en el área auditada se encuentran en excelentes condiciones, siendo resiste a trizaduras, por lo que no representa un riesgo de contaminación para el producto.</p>	
5.10.02	<p>Pregunta: ¿La operación ha eliminado o controlado adecuadamente cualquier problema potencial de contaminación de metal, vidrio o plástico duro?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un programa en el que se describe la operación en caso de que exista un riesgo de contaminación por vidrio, metal o plástico duro.</p>	
5.10.03	<p>Pregunta: ¿Ha eliminado la instalación el uso de elementos o superficies de madera?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, el producto no tiene contacto con la madera, por lo que no existe riesgo de contaminación.</p>	
5.10.04	<p>Pregunta: ¿Hay iluminación adecuada en las áreas de producción y almacenamiento?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se cuenta con el número adecuado de lamparas en el área de almacenamiento.</p>	

5.10.05	<p>Pregunta: ¿La ventilación es adecuada para controlar el polvo, la condensación, los olores y los vapores?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con extractores en el área, por lo que se tiene una ventilación adecuada evitando así mayor concentración de polvo, que se provoquen condensaciones y malos olores.</p>	
5.10.06	<p>Pregunta: ¿Están las superficies del piso en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que atrapen los desechos y son fáciles de limpiar?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se encuentra el piso en buenas condiciones, no se observo agua estancada ni grietas que puedan ser fuente de contaminación.</p>	
5.10.07	<p>Pregunta: ¿Los desagües del piso son necesarios para el drenaje y la limpieza?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con alcantarillado adecuado en el área.</p>	
5.10.08	<p>Pregunta: ¿Están todos los puntos de entrada a las áreas de producción y almacenamiento protegidos para evitar la entrada de roedores y aves?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un sistema adecuado en las entradas de almacenamiento y distribución para evitar que roedores o aves entren.</p>	
5.10.09	<p>Pregunta: ¿Las puertas de los muelles están equipadas con amortiguadores/silenciadores para sellar contra los camiones en entornos de temperatura controlada?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, las puertas se encuentran equipadas con amortiguadores y se mantiene la temperatura controlada.</p>	
5.10.10	<p>Pregunta: ¿Se mantienen los niveladores de carga y los amortiguadores/silenciadores de carga en buenas condiciones, a prueba de plagas y libres de escombros?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se pudo observar durante la auditoria que se encuentran en buenas condiciones los amortiguadores de carga así como los niveladores.</p>	
5.10.11	<p>Pregunta: ¿Las paredes exteriores están libres de agujeros para evitar las plagas y están diseñadas y protegidas las tuberías, conductos de ventilación y conductos de aire para evitar la entrada de plagas (por ejemplo, mediante el uso de malla fina)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se pudo observar drante la auditoria que se encuentran en buenas condiciones los amortiguadores de carga así como los niveladores.</p>	

5.10.12	<p>Pregunta: ¿Las paredes interiores y los techos están libres de grietas y hendiduras para evitar el refugio de plagas y permitir una sanitización adecuada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con techos y paredes lisas, sin grietas ni hendiduras, por lo que se puede realizar una adecuada sanitización de el lugar.</p>	
5.10.13	<p>Pregunta: ¿Se mantiene un perímetro interno de la pared de 18 "(46 cm) dentro de la instalación, con acceso adecuado a estos perímetros de pared, lo que permite la inspección y limpieza?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con el perímetro interno de la pared para que se realice una inspección y limpieza adecuada.</p>	
5.10.14	<p>Pregunta: ¿El área exterior se encuentra inmediatamente fuera de la instalación, incluidos los caminos, los patios y las áreas de estacionamiento, sin basura, malezas y agua estancada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, el área exterior se encuentra libre de basura, agua estancada o maleza.</p>	
5.10.15	<p>Pregunta: ¿Se están implementando medidas de control para el almacenamiento externo de equipos, tarimas, llantas, etc. (es decir, fuera del lodo, con los extremos de las tuberías tapados, apilados para evitar el refugio de plagas, lejos del perímetro del edificio)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con medidas necesarias para el control y almacenamiento de de tarimas, etc., que puedan provocar plagas.</p>	
5.10.16	<p>Pregunta: ¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las tarimas sucias o rotas, y las tarimas rotas o sucias no están en uso?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realiza una inspección de las tarima antes y despues de su uso, para verificar que se encuentren en buen en estado, en caso de que esto no sea así y si pueden ser reparadas se llevan a mantenimiento, en caso de que no esten, son desechadas. Así como realizar un correcta limpieza en ellas.</p>	
5.10.17	<p>Pregunta: ¿Está limpio el área alrededor del contenedor de basura/camión de servicio/basurero?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se encuentra el área recogida y limpia.</p>	
5.10.18	<p>Pregunta: ¿Los recipientes de basura y los contenedores de basura están cubiertos o cerrados?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, los botes de basura cuentan con bolsas plasticas y se encuentran totalmente cerradas.</p>	

5.10.19	<p>Pregunta: ¿Están todas las líneas de agua protegidas contra el reflujó del sifón?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, todas las líneas se encuentran protegidas del sifón.</p>	

5.10.20	<p>Pregunta: ¿El laboratorio en el sitio está completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se cuenta con laboratorio en el sitio.</p>	

BPM	Archivos Químicos
------------	--------------------------

5.11.01	<p>Pregunta: ¿Hay copias de todas las Hojas de Datos de Seguridad (detergentes, sanitizantes, pesticidas, etc.) archivadas y totalmente accesibles en todo momento con índices claros?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con carpetas en las que se encuentra copias de las Hojas de Datos de Seguridad de los detergentes, sanitizantes que se utilizan, son accesibles y el índice es claro.</p>	

5.11.02	<p>Pregunta: ¿Hay copias de etiquetas de muestras para uso químico, donde no se puede acceder inmediatamente a la etiqueta completa (por ejemplo, productos químicos para roedores, sanitizantes de productos)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuentan con todas las etiquetas de químicos completas archivadas en carpetas. Se cuenta con las etiquetas de Simple green y Clorox, se usan para limpiar el piso y las paredes.</p>	

5.11.03	<p>Pregunta: ¿Existen registros de inventario de sustancias químicas, incluidos pesticidas, fertilizantes y productos químicos de limpieza y sanitización?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con inventario semanal de las sustancias que se utilizan como son los químicos, pesticidas, fertilizantes, producto de limpieza y sanitización.</p>	

5.11.04	<p>Pregunta: ¿Existen Procedimientos Operativos Estándar (POE) específicos para el monitoreo/prueba y cambio de sistemas de agua recirculados y por lotes (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) y pruebas de sistemas de agua de un solo paso?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, existe POE para el cambio de agua en tanques de descarga, aspiradoras hidráulicas, etc.</p>	

BPM	Documentación de Control de Plagas
------------	---

5.12.01	<p>Pregunta: ¿Existe un programa documentado de control de plagas que detalla el alcance del programa, las plagas objetivo y la frecuencia de los controles, incluyendo una copia del contrato con la empresa de exterminio (si se utiliza), licencias/capacitación de Operador de Control de Plagas (si se usan cebos) y documentos del seguro?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con sistema de control de plagas, el cual es implementado por un sistema externo, Excellent Pest Control, es la empresa externa quien implementa el control de plagas. Se cuenta con documentación donde se describe la implementación de los plaguicidas, trampas para roedores, lamparas para insectos.</p>	
5.12.02	<p>Pregunta: ¿Hay un dibujo esquemático/plano de la instalación que muestre las ubicaciones numeradas de todos los dispositivos de control de plagas (por ejemplo, trampas para roedores, estaciones de cebo, trampas de luz para insectos, etc.) tanto dentro como fuera de la instalación?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un croquis del área en donde se encuentran los dispositivos de control de plagas, su ubicación y número de dispositivos.</p>	
5.12.03	<p>Pregunta: ¿Se crean informes de servicio para las verificaciones de control de plagas que detallan los registros de inspección, los registros de la aplicación y las acciones correctivas de los problemas observados (internos y/o contractados)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuentan con registros de inspección semanal, para verificar que se encuentren en buenas condiciones. En caso de que exista algún inconveniente se tiene registro de lo que se debe llevar a cabo y las acciones correctivas que deben ser aplicadas.</p>	
<p>BPM Registros de Monitoreo de Operaciones</p>		
5.13.01	<p>Pregunta: ¿Existen registros de inspección para los productos entrantes (por ejemplo, materias primas, ingredientes y materiales de embalaje)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con inspecciones de los productos antes de que accedan a la empresa. Codificado como "PRO-6 Productos Entrantes".</p>	
5.13.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros de inspección en remolques entrantes (y otras formas de transporte) para roedores e insectos, limpieza, agujeros y control de temperatura del remolque (para alimentos que requieren control de temperatura para seguridad y/o según lo requerido por las especificaciones del comprador)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con una inspección de remolques que entren al área "PRO-8 Inspección en Remolques", para asegurar que no se encuentre alguna plaga, agujero que pueda dañar al producto, así como un control de temperatura.</p>	
5.13.03	<p>Pregunta: ¿Existen registros para las actividades necesarias de monitoreo del proceso (ej. pH, temperatura del agua vs. temperatura del producto, detección de metales, rayos X, etiquetado, procesos de calentamiento, procesos de reducción/muerte, pesticidas pos-cosecha, encerado, control de la actividad del agua, secado, etc.), mostrando, por ejemplo, frecuencias de monitoreo, resultados y, cuando sea necesario, las acciones correctivas?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se tiene registro de las actividades necesarias de monitoreo, temperatura del área del producto, se realiza monitoreo cada 2 horas, no cuenta con registros de algún inconveniente. Pero se cuenta con acciones correctivas a implementar en caso de que suceda algún incidente. Documentación codificada "PRO-10 Monitoreo del Proceso".</p>	

5.13.04	<p>Pregunta: ¿Existen registros (con acciones correctivas) que muestren pruebas de resistencia antimicrobiana (por ejemplo, cloro libre, ORP, ácido peroxiacético) prueba de resistencia de soluciones de hielo y agua en contacto con el producto antes de la puesta en marcha y durante toda la producción?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, el producto no tiene contacto con agua, solo es almacenamiento y distribución.</p>							
5.13.05	<p>Pregunta: ¿Existen registros de monitoreo y/o prueba visual y cambio de sistemas de agua recirculados y discontinuos (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) para la acumulación de material orgánico (turbidez)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un monitoreo en los tanques de descarga, visual, para evitar alguna acumulación organica. Codificado "PRO-4 Monitoreo de Agua".</p>							
5.13.06	<p>Pregunta: ¿Existen registros (con acciones correctivas) que muestren las pruebas de resistencia a los antimicrobianos de las estaciones de mano/pie/herramienta de inmersión, y hay registros de inventario y reabastecimiento para las estaciones de gel y de pulverización?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registro de las estaciones de mano y pie, las cuales deben estar a 200 ppm. Se verifico que se encontrara dentro de los parametros establecidos. Codificado "PRO-12 Pruebas Antimicrobianas".</p>							
5.13.07	<p>Pregunta: ¿Existe un programa de rendición de cuentas de herramientas para cuchillos y herramientas de corte similares utilizadas en el área de producción?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se utilizan herramientas de corte dentro del área de almacenamiento.</p>							
5.13.08	<p>Pregunta: ¿Hay un registro de inspección previa a la operación?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realiza inspección en el área antes y despues de almacenar el producto. "PRO-1 Inspección Previa a la Operación".</p>							
5.13.09	<p>Pregunta: ¿Se ha realizado una evaluación de riesgos documentada para garantizar que se identifiquen y controlen los riesgos de inocuidad alimentaria relevantes para la ubicación de la instalación y el uso de la tierra adyacente?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con evaluación de riesgos "PRO-16 Evaluación de Riesgos", que pueda garantizar los controles de riesgos de inocuidad.</p>							
5.13.10	<p>Pregunta: ¿Existe un certificado de inspección actual (o registro similar) para las asambleas de prevención de reflujos en las líneas de agua en la instalación?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No Cumple</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: NC, no se cuenta con certificación de inspección para la prevención del reflujo.</p>							
<p>Comentarios del auditado: we are scheduling for a backflow inspection in the upcoming new year.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">AC <i>Aceptada?</i></td> <td style="width: 30%;"></td> </tr> <tr> <td>Comentarios de OC/Auditor: No se proporciona evidencia para el cierre de la no conformidad.</td> <td style="text-align: center;">No</td> <td> <p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 0</p> </td> </tr> </table>				AC <i>Aceptada?</i>		Comentarios de OC/Auditor: No se proporciona evidencia para el cierre de la no conformidad.	No	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 0</p>
	AC <i>Aceptada?</i>							
Comentarios de OC/Auditor: No se proporciona evidencia para el cierre de la no conformidad.	No	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 0</p>						

5.13.11	<p>Pregunta: ¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con evidencia documentada de auditorías internas, realizadas por el responsable Marisol Holden. "DOC-6 Auditoría Interna".</p>	

BPM	Archivos de Mantenimiento y Sanitización
-----	--

5.14.01	<p>Pregunta: ¿La instalación tiene un programa de mantenimiento preventivo y un horario documentado?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un programa de mantenimiento preventivo, se tiene documentados los horarios y fechas en que se realiza.</p>	

5.14.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros de trabajos de mantención y reparaciones y son estos firmados cuando se finaliza el trabajo?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con reparaciones y mantención de los equipos, por lo que se tiene un registro de ello.</p>	

5.14.03	<p>Pregunta: ¿Hay registros que demuestren que el equipo se limpia y sanitiza correctamente después de que se haya completado el trabajo de mantenimiento y reparación?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se tienen documentación de los equipos que se limpian y sanitizan despues del trabajo de mantenimiento y reparación. Codificado "PRO-3 Limpieza y Sanitización".</p>	

5.14.04	<p>Pregunta: ¿Existe un cronograma de limpieza por escrito (Programa Maestro de Sanitización) que muestra qué y dónde debe limpiarse y con qué frecuencia?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un cronograma de limpieza. "PRO-19 Programa Maestro de Sanitización", en el que describe como cuando y en donde se debe realizar la limpieza de manera adecuada.</p>	

5.14.05	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos escritos de limpieza y sanitización (Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización) para la instalación y todo el equipo?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con programa de limpieza y sanitización, "PRO-11 POEs", en el que decribe como se debe realizar la limpieza del equipo y las instalaciones.</p>	

5.14.06	<p>Pregunta: ¿Hay registros de limpieza y sanitización en el archivo que muestran lo que se hizo, cuándo y por quién?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con los registros de limpieza y sanitización, en el que se menciona fecha y hora en que se realiza y por quién fue llevado a cabo.</p>	
5.14.07	<p>Pregunta: ¿Hay registros que muestren la verificación de las concentraciones químicas de limpieza y sanitización?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registros de "Verificación de las concentraciones" que deden ser adecuadas a utilizar en la limpieza y sanitización. Para la limpieza de piso y paredes de los cuartos de almacenamiento.</p>	
5.14.08	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos documentados y registros de finalización para las actividades de limpieza in situ (CIP) (por ejemplo, limpieza de sistemas de agua de recirculación como canales de lavado, inyectores de hielo, enfriadores hidráulicos, máquinas de hielo, etc.), cuando corresponda?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con los procedimientos documentados para las actividades de limpieza, en sistemas de agua, etc.</p>	
5.14.09	<p>Pregunta: ¿Existe un programa de rutina y un procedimiento por escrito para verificar la efectividad de la sanitización mediante controles rápidos posteriores a la sanitización (por ejemplo, mediciones de ATP, proteínas específicas de alérgenos)?</p>	<p>Posibles puntos: 0</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, el producto no tiene algun proceso de lavado , solo es almacenado para su distribución.</p>	
5.14.10	<p>Pregunta: ¿Hay registros de sanitización en el archivo que indiquen que los desagües del piso se limpian regularmente (mínimo todos los días en las áreas de producción húmedas y recién cortadas)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registro de limpieza en desagües, se cuenta con una limpieza diaria en el área.</p>	
5.14.11	<p>Pregunta: ¿Existen registros que muestren que los filtros en el aire acondicionado, la ventilación y las unidades de filtración de aire se limpian y reemplazan regularmente?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realizan registros en el que se indica la regularidad con la que se limpian las unidades de filtración y ventilación. Ultima fecha registrada de limpieza y cambio de filtros diciembre 2018.</p>	
5.14.12	<p>Pregunta: ¿Existen registros que muestren que las unidades de enfriamiento reciben servicio de mantenimiento y se limpian al menos cada 12 meses o con mayor frecuencia según sea necesario?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realiza servicio de mantenimiento y limpieza semestral. Ultima fecha registrada de limpieza Enero 2019.</p>	

5.14.13	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado de manejo de vidrio y plástico quebradizo (que incluya vidrio de la empresa y política de plástico quebradizo, procedimiento de rotura de vidrio y, cuando sea necesario, un registro de vidrio)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con documentación en la que describe el manejo de vidrio y plástico quebradizo en caso que exista una contaminación en el área.</p>	

BPM	Documentación del Trabajador
------------	-------------------------------------

5.15.01	<p>Pregunta: ¿Existen registros de la capacitación de orientación de inocuidad alimentaria (BPM), para nuevos trabajadores, (con temas cubiertos y asistentes) y están todos los trabajadores obligados a firmar la política de higiene e inocuidad alimentaria de la compañía?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registros de capacitación de BPM, para trabajadores, cada 6 meses. "PRO-13 Capacitación para trabajadores BPM".</p>	

5.15.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros de la capacitación continua en educación sobre inocuidad alimentaria de los trabajadores, incluidos los temas tratados, los asistentes, etc.?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, si se cuentan con registros de capacitaciones a los trabajadores, el ultimo realizado en agosto 2019, sobre temas de inocuidad de los alimentos, BPM. Llevado a cabo por Marisol Holden.</p>	

5.15.03	<p>Pregunta: ¿Existe un programa de capacitación documentado con registros de capacitación para los trabajadores de sanitización, incluidas las buenas prácticas y los detalles sobre el uso de productos químicos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un programa de capacitación para los trabajadores sobre sanitización, en las que se incluye temas sobre las buenas prácticas y el uso de productos químicos. Ultima fecha de capacitaciones registradas en agosto 2019.</p>	

5.15.04	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos escritos y comunicados que exijan que los manipuladores de alimentos informen sobre cortes o rozaduras y/o si sufren alguna enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación para los productos que se producen, y requisitos para regresar al trabajo? (En países con leyes de confidencialidad/privacidad de la salud, por ejemplo, EE. UU., los auditores pueden consultar el procedimiento/política, pero no los registros reales).</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, "PRO-11 Cortes, Rozaduras o Enfermedad", se cuenta con documentación escrita sobre que hacer en caso de que el trabajador se encuentre con alguna lesión o enfermo que pueda ser fuente de contaminación para el producto.</p>	

5.15.05	<p>Pregunta: ¿Existen registros de incumplimiento de inocuidad alimentaria de los trabajadores y acciones correctivas asociadas (incluidos los registros de reentrenamiento)?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con documentación en la que se registran incumplimientos de los trabajadores sobre temas de inocuidad alimentaria, en la que se tienen acciones correctivas y si es necesario llevar a cabo una capacitación adicional a las que se realizan durante el año.</p>	

5.15.06	<p>Pregunta: ¿Los visitantes y contratistas deben firmar un registro que indique que cumplirán con los requisitos de higiene personal y salud de las operaciones?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se le da a conocer los requisitos minimos de higiene y salud de las operaciones para que esten al tanto.</p>	
BPM		
Testeo		
5.16.01	<p>Pregunta: ¿Existe un programa de pruebas microbiológicas científicamente válido, basado en riesgos, que puede incluir pruebas de patógenos y detalles del diseño del programa (enfoque zonal, superficies en contacto con alimentos/no contacto con alimentos, agua de irrigación de brotes, prueba & mantenimiento, agua, hielo, etc.), justificación para organismos testeados, procedimientos de muestreo y testeo (superficies, agua, producto, ingredientes, etc.), tiempo y frecuencia de las pruebas, la metodología de prueba, el laboratorio que realiza las pruebas y niveles aceptables de resultados/umbral para cada organismo?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realizan pruebas cada 6 meses, de superficies de contacto, ambiental y agua de uso, es llevado acabo por IEH Quanta Laboratory, quien cuenta certificación de la EMA.</p>	
5.16.02	<p>Pregunta: ¿Existen registros de resultados de pruebas microbiológicas ambientales y las pruebas cumplen con los requisitos del programa?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registro de pruebas microbiologicas ambientales, las cuales se encuentran dentro de los parametros permicibles, Listeria no detectable, realizadas en septiembre de 2019 por IEH Quanta laboratory, quien cuenta con adreditación ante la EMA.</p>	
5.16.03	<p>Pregunta: ¿Existen registros de pruebas microbiológicas sobre el agua utilizada en la instalación (muestreada desde dentro de la instalación) y la prueba cumple con los requisitos del programa?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se realizan analisis al agua que se utiliza para limpieza del área. Se realiza cada 6 meses, realizadas en septiembre de 2019, obteniendo resultados dentro de los parametros permicibles, analisis realizados por IEH Quanta laboratory, quien cuenta con adreditación ante la EMA.</p>	
5.16.04	<p>Pregunta: ¿Existen registros de pruebas microbiológicas en el hielo utilizado en la instalación (ya sea producido internamente o comprado) y la prueba cumple con los requisitos del programa?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se utiliza hielo en la intalación.</p>	
5.16.05	<p>Pregunta: ¿Existen registros de pruebas realizadas con aire comprimido u otros gases introducidos mecánicamente que se usan directamente en alimentos y superficies en contacto con alimentos y cumplen las pruebas con los requisitos del programa?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se utiliza aire comprimido u otros gases que se introduzcan mecanicamente.</p>	
5.16.06	<p>Pregunta: ¿Existen registros de otras pruebas (por ejemplo, agua de riego de brotes, productos, ingredientes crudos, etc.) que se realizan por algún motivo (por ejemplo, requisitos del cliente, buenas prácticas, requisitos reglamentarios) y cumple las pruebas con los requisitos del programa?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, es un área de almacenamiento el producto no esta más de 3 días y el cliente no requiere algun otro tipo de análisis extra.</p>	

5.16.07	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos de acción correctiva basados en riesgos para cuando se reciben resultados de pruebas inaceptables, que describen los pasos a seguir, se asignan responsabilidades para tomar esos pasos y se aseguran de identificar la causa (por ejemplo, análisis de causa raíz) y se corrigen para minimizar el potencial de contaminación del producto?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con acciones correctivas en caso de que se tengan resultados fuera de los parametros permisibles. Así minimizar el potencial de contaminación. "PRO-20 Pruebas Inaceptables".</p>	
5.16.08	<p>Pregunta: ¿Existen registros de acciones correctivas tomadas después de resultados de prueba inadecuados que describen los pasos tomados, la responsabilidad de tomar esos pasos y las medidas tomadas para garantizar que la causa de la contaminación ha sido identificada y corregida?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se han obtenido resultados fuera de los parametros.</p>	
5.16.09	<p>Pregunta: Cuando las pruebas relacionadas con la inocuidad de los alimentos se realizan internamente, ¿existe un manual de garantía de calidad de laboratorio con protocolos y métodos de prueba validados, evidencia de capacitación relacionada con los protocolos de recolección y prueba de muestras y registros de resultados relevantes?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se realizan las pruebas internamente.</p>	
<p>BPM Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución</p>		
5.17.01	<p>Pregunta: ¿Existen registros de las comprobaciones de temperatura del producto final para productos sensibles a la temperatura?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se registra la temperatura del producto, este no es sensible a la temperatura.</p>	
5.17.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros de temperatura para el área de producción (si está refrigerado)?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se lleva acabo la producción del producto.</p>	
5.17.03	<p>Pregunta: ¿Hay registros de temperatura para salas de almacenamiento?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registros de temperatura del almacen, en el que se mantienen a un temperatura controlada. "PRO-22 Temperatura de almacenamiento".</p>	
5.17.04	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado para controlar la temperatura del remolque del camión antes del envío?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con registro de temperatura del remolque antes de su envío, "PRO-22.1 Temperatura de Remolque".</p>	
5.17.05	<p>Pregunta: ¿Hay registros de revisiones de temperatura del tráiler del camión de transporte (u otros sistemas de transporte), que indiquen los ajustes de temperatura del remolque del camión y que el remolque del camión se preenfrió antes de la carga?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se lleva revisión de la temperatura en el camión de transporte, en el que se indica si se preenfrió antes de la carga. "PRO-22.2 Temperatura de Camión de Transporte".</p>	

5.17.06	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento documentado para revisar la condición sanitaria de los remolques de camiones que transportarán el producto?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un registro documentado sobre las condiciones sanitarias de los remolques que transportan el producto. "PRO-23 Limpieza de Camiones de Transporte".</p>	
5.17.07	<p>Pregunta: ¿Hay registros de condiciones sanitarias para el envío de remolques de camiones (u otros sistemas de transporte)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con un registro documentado sobre las condiciones sanitarias de los remolques. "PRO-2 Limpieza de Camiones de Transporte".</p>	
<p>BPM Control de Alérgenos</p>		
5.18.01	<p>Pregunta: ¿No hay riesgos de alérgenos manipulados o almacenados dentro de las áreas de producción y almacenamiento?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No</p>
	<p>Comentarios del Auditor: No, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.02	<p>Pregunta: ¿Se ha desarrollado un plan de manejo de alérgenos documentado?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.03	<p>Pregunta: ¿Hay controles de almacenamiento adecuados (por ejemplo, separación, identificación, etc.) que aseguren que los alérgenos no contaminen otros materiales?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.04	<p>Pregunta: ¿Existe una línea de producción de alérgenos específica o procedimientos adecuados de limpieza y producción que eviten la contaminación cruzada por alérgenos?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.05	<p>Pregunta: ¿Se identifican los utensilios y los recipientes de almacenamiento en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgenos?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.06	<p>Pregunta: ¿El tratamiento de reelaboración tiene en cuenta los problemas asociados con los productos que contienen alérgenos?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	
5.18.07	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores están entrenados con respecto a los riesgos de alérgenos y los controles de contaminación cruzada de alérgenos de las instalaciones (incluido el lavado de manos entre tiradas de producción) y hay registros de este entrenamiento de alérgenos?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.</p>	

5.18.08	Pregunta: ¿Las prácticas de los trabajadores son adecuadas y se siguen para proteger contra el contacto cruzado de alérgenos y contra la contaminación de los alimentos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.	

5.18.09	Pregunta: ¿Todos los productos fabricados en el sitio están etiquetados correctamente con respecto a los alérgenos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, no se manejan alérgenos.	

HACCP	Pasos Preliminares
--------------	---------------------------

6.01.01	Pregunta: ¿Hay un equipo responsable del programa HACCP en la operación, con un líder asignado, si corresponde, para el desarrollo, la implementación y el mantenimiento continuo del sistema HACCP?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con equipo para el programa HACCP, teniendo como líder al responsable de inocuidad, Marisol Holden.	

6.01.02	Pregunta: ¿Existe evidencia documentada de que los miembros del equipo de HACCP han sido entrenados en los principios de HACCP?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con evidencia documentada en la que se menciona al equipo HACCP, cargo que tienen en la empresa y capacitaciones que tienen sobre el tema.	

6.01.03	Pregunta: ¿Existe una descripción del producto para los productos producidos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, no se produce producto, solo se almacena.	

6.01.04	Pregunta: ¿Se han diagramado los procesos con suficiente detalle para describir el proceso o los procesos de manejo?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se tiene un diagrama de como debe llevarse a cabo los procesos de manejo y distribución de producto.	

6.01.05	Pregunta: ¿Existe evidencia documentada de que los diagramas de flujo se hayan verificado en el sitio?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: Si, se cuenta con diagrama de flujo verificado por el equipo HACCP, firmado por líder del equipo.	

HACCP	Desarrollo del Plan HACCP
--------------	----------------------------------

6.02.01	<p>Pregunta: ¿Se ha realizado un análisis de peligros documentado para los procesos, que muestra los distintos tipos de peligros, su probabilidad de ocurrencia, su gravedad asociada y sus medidas de control? PUNTUACIÓN CERO (NO CUMPLIMIENTO) DE CALIFICACIÓN EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CT. Se tiene documentado un análisis de peligro, en el que se describen los peligros inherentes al proceso, su probabilidad y severidad de ocurrencia, así como las medidas de control correspondientes, procedimientos y registros.</p>	
6.02.02	<p>Pregunta: ¿Se han tomado decisiones de PCC con justificación documentada y donde los PCC se implementan en un paso de procesamiento específico, han sido desarrollados para controlar el(los) peligro(s) identificado(s)?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, con el uso del árbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC, ya que las medidas de control implementadas y los programas pre requisitos eliminan el riesgo.</p>	
6.02.03	<p>Pregunta: ¿Se han identificado los pasos de procesamiento del punto de control crítico (PCC) que eliminan o reducen los riesgos de inocuidad de los alimentos a un nivel aceptable? Reunión de información. Si la respuesta es SI, continúe con la siguiente pregunta. Si la respuesta es NO, el resto del "Módulo 6 HACCP" no es aplicable.</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No</p>
	<p>Comentarios del Auditor: No, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y árbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.04	<p>Pregunta: ¿Se han establecido los límites de control critico CCP y están respaldados por documentación de validación relevante?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.05	<p>Pregunta: ¿Se han determinado y documentado los requisitos y frecuencias de monitoreo para los PCC?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.06	<p>Pregunta: ¿Se han asignado responsabilidades específicas para la implementación de monitoreo, registro y acción correctiva de cada PCC?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.07	<p>Pregunta: ¿Se han creado procedimientos operativos estándar (POE) para el/los proceso(s) de monitoreo de los PCC, que incluirían cómo llevar a cabo las actividades de monitoreo?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.08	<p>Pregunta: ¿Se han establecido procedimientos de acción correctiva para los PCC, incluido un plan de acción detallado para que los operadores lo sigan si no se cumplen el/los límite(s) de control críticos de un PCC (pérdida de control/desviación) y planea ajustar el proceso nuevamente al control?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	
6.02.09	<p>Pregunta: ¿Se han desarrollado plantillas de registro (formularios de registro) para monitorear los PCC?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riegos, matriz de significancia y arbol de desiciones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.</p>	

6.02.10	Pregunta: ¿Se han desarrollado planes y cronogramas de verificación para cada PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.02.11	Pregunta: ¿Se verifica el sistema HACCP cuando se realizan cambios operativos y al menos una vez cada 12 meses?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.02.12	Pregunta: ¿Existe evidencia documentada de que todos los trabajadores de la planta hayan asistido a una capacitación de HACCP, incluida la capacitación de los operadores de PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	

HACCP	Ejecución del Plan HACCP en la Planta
--------------	--

6.03.01	Pregunta: ¿Todos los documentos anotados en el Plan HACCP reflejan con exactitud los requisitos del plan para los PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.03.02	Pregunta: ¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo del PCC en cumplimiento con el Plan HACCP y los POE's de los PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.03.03	Pregunta: ¿Los operadores de PCC comprenden los principios básicos de HACCP y su papel en el monitoreo de los PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.03.04	Pregunta: ¿Los registros de monitoreo de PCC están firmados (o con las iniciales) por los operadores que están llevando a cabo y registrando el chequeo de los PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.03.05	Pregunta: ¿Existe un registro de desviación que detalle acciones correctivas documentadas cuando ocurre una desviación/pérdida de control de un PCC (se excede un límite de control crítico)?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	
6.03.06	Pregunta: ¿Los registros del PCC son revisados y firmados por el supervisor y/o la gerencia de control de calidad (segundo signatario)?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N/A, en base a la metodología HACCP, análisis de riesgos, matriz de significancia y árbol de decisiones se ha determinado que no se tienen PCC en el proceso.	