

Audit Policy

<AIB Criterios para la Evaluación de Bioseguridad June 24, 2005>

Approved by: Report Processor Designated for task
Reviewed by: ISO Facilitator
Last Revision: April 28, 2006
Revision Details: removed logo

DEFINICION DE CRITERIOS

- Ideal* Todos los aspectos del elemento han sido cumplidos o excedidos. No se requiere de una mejora significativa en este momento. Los esfuerzos deben enfocarse en mantener el elemento en este nivel.
- Suficiente* El elemento cumple con las expectativas básicas. Esfuerzos continuos podrían mejorar el elemento y cumplir con los criterios establecidos. Recursos o modificaciones al programa podrían ser requeridos para alcanzar el nivel Ideal.
- Débil* Las expectativas del elemento no están siendo cumplidas. El elemento no se encuentra o no esta siendo utilizado apropiadamente. Se deben realizar cambios significativos para alcanzar el nivel Suficiente o Ideal. Recursos suficientes y/o modificaciones al programa deben aplicarse para corregir las deficiencias. El programa no debería considerarse aceptable como se define actualmente. Las deficiencias podrían conducir a asuntos de Bioseguridad.

Los Lineamientos de Bioseguridad han incorporado recomendaciones de la industria, documentos de Orientación de FDA, y lineamientos de seguridad. Este programa asistirá al productor de alimentos para evaluar su planta en lo referente a la bioseguridad.

La Evaluación de Bioseguridad tiene la intención de ser una herramienta para evaluar la seguridad de una planta. Los Lineamientos fueron desarrollados para cubrir un amplio espectro de la industria de alimentos. La Evaluación de Bioseguridad se califica con base en los criterios establecidos en los Lineamientos de Bioseguridad. Algunos elementos pueden no ser aplicables a algunas plantas utilizando los lineamientos. Se debe marcar No Aplica (N/A) en la sección de “Calificación” para elementos que no aplican para la planta. También se debe anotar brevemente en la sección de “Comentarios” él por que el elemento no aplica en la planta. Para todos los elementos aplicables a la planta, una calificación de Ideal, Suficiente o Débil será asignada. El auditor determinara la calificación de cada elemento. El auditor utilizara los Lineamientos de Bioseguridad para evaluar el cumplimiento de las plantas con cada elemento en específico.

Los criterios establecidos en los Lineamientos de Bioseguridad fueron diseñados para asistir a la planta a establecer un programa de bioseguridad fuerte. Algunos de los criterios pueden ser difíciles de alcanzar para algunas plantas. La Evaluación de Bioseguridad esta diseñada para asistir a las plantas para evaluar las debilidades potenciales en su programa de Bioseguridad. Una vez que la Evaluación este terminada, debería ser responsabilidad de las plantas revisar cada elemento evaluado como Suficiente o Débil. Los elementos Suficientes o Débiles deberían ser evaluados por la gerencia de la planta para determinar cuales elementos pueden ser abordados y mejorados para incrementar el nivel general de bioseguridad de la planta.

Esta Evaluación de Bioseguridad no fue intencionada, ni tampoco debería ser considerada como una “Certificación” con respecto a la Bioseguridad. Cada planta participante en la Evaluación de Bioseguridad recibirá un reporte completo y un certificado de participación.

Se alienta a las plantas a revisar todos los puntos aplicables de OSHA, seguridad, códigos de incendio, y otros reglamentos cuando un programa de Bioseguridad es implementado para asegurar que dichos reglamentos no sean violados o de otra manera entorpecidos por el programa de Bioseguridad.

SUMARIO

		Ideal	Suficiente	Débil	N/A
1.0	Programas de Bioseguridad				
2.0	Areas Externas y Techos				
3.0	Programas para Empleados y Visitantes				
4.0	Recepción de Materiales				
5.0	Operaciones de la Planta				
6.0	Almacenamiento de Producto Terminado/Embarque				
	TOTAL				

Nombre de la Compañía: _____

Fecha: _____

Auditor: _____

CRITERIOS DE EVALUACION

		Calificación	Comentarios
1.0	Programas de Bioseguridad		
1.1	Programa para la Administración de Riesgos Operacionales (ORM, por sus siglas en inglés) completado por la planta. (Documentado)		
1.2	Equipo de administración de crisis establecida. (Documentado)		
1.3	Programa de retiro de producto del mercado. (Documentado)		
1.4	Ejercicios de retiro del producto del mercado conducidos por el equipo de administración de crisis con frecuencia semestral. (Documentado)		
1.5	Responsabilidades de Bioseguridad asignadas a personas específicas o equipo. (Documentado)		
1.6	Inspección de Bioseguridad de las instalaciones, exteriores y programas conducida por personal de la planta, por lo menos trimestralmente. (Documentado)		
1.7	Lista de contactos clave de agencias reglamentarias y judiciales. (Documentado)		
1.8	Programa para asegurar la seguridad de correo y paquetes entrantes. (Documentado)		
1.9	Programas para proteger y reforzar sistemas de computadoras y documentación crítica para la Seguridad de los Alimentos. (Documentado)		
1.10	Almacenamiento, manufactura y distribución fuera de la planta controlado por la compañía e incluido en los programas de Bioseguridad.		

		Calificación	Comentarios
1.11	Programa de quejas del Cliente/consumidor establecido y procedimientos para investigar situaciones de alteración del producto. (Documentado)		
1.12	Políticas y procedimientos escritos establecidos para servicios de seguridad contratados. (Documentado)		

LINEAMIENTOS DE EVALUACION

1.0 PROGRAMAS DE BIOSEGURIDAD

1.1 *Programa para la Administración de Riesgos Operacionales (ORM) completado para la planta. (Documentado)*

El Auditor debería verificar que un programa ORM ha sido conducido y desarrollado por la planta. Previo al desarrollo de este programa, el sistema de obtención de alimentos y su distribución desde su origen deberían ser descritos. Un diagrama de flujo debería estar disponible. Este programa ORM debería incluir la totalidad de los seis elementos del programa: a) identificación de riesgos, b) evaluación del riesgo, c) análisis de medidas de control del riesgo, d) hacer decisiones de control, e) implementar controles de riesgos, f) supervisión y revisión. Nota: Un plan de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control (HACCP) no se considera como un programa de evaluación de Bioseguridad.

Nota: Más detalles sobre ORM pueden ser encontrados en “Food Safety and Security: Operational Risk Management Systems Approach” Noviembre, 29, 2001, presentado por *Department of Health and Human Services, U.S. Food and Drug Administration, Center for Food Safety and Applied Nutrition.*

Ideal: Todos los elementos descritos anteriormente han sido completados y documentados.

Suficiente: Una evaluación de Bioseguridad ha sido conducida y documentada pero no incluye todos los elementos de un programa ORM. Un plan de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control (HACCP) no se considera como un programa de evaluación de Bioseguridad.

Débil: No se mantiene documentación sobre un programa ORM o alguna evaluación similar sobre Bioseguridad de la planta.

1.2 *Equipo de administración de crisis establecida. (Documentado)*

El auditor debería verificar que un equipo de administración de crisis ha sido creado en la planta. Este equipo debería incluir un numero suficiente de miembros que representen departamentos críticos para la implementación de un programa de Bioseguridad. Procedimientos escritos que indiquen la responsabilidad de cada miembro deberían esta disponibles. Una persona suplente debería estar listada por cada miembro del equipo. Este equipo debería tener responsabilidad para administrar el programa de Bioseguridad, manejar asuntos de Bioseguridad, y contactar agencias reguladoras, judiciales, o medios de comunicación en caso de presentarse eventos de Bioseguridad. Números telefónicos de contacto 24 horas, o una persona de reemplazo y números telefónicos, deberían estar listados por cada miembro del equipo de administración de crisis.

(Nota: El numero de integrantes del equipo y departamentos representados dependerá del tamaño y complejidad de la planta que este siendo evaluada.)

Ideal: Un equipo formal ha sido establecido y existen procedimientos escritos que describen sus responsabilidades.

Suficiente: Un equipo ha sido establecido, pero no hay procedimientos escritos, y/o la persona de reemplazo no esta listada en el equipo.

Débil: No se ha establecido un equipo en la planta.

1.3 Programa de retiro de producto del mercado. (Documentado)

El auditor debería verificar que un programa formal de retiro de producto del mercado ha sido establecido. Este programa debería describir los pasos para rastrear materiales (ingredientes, material de empaque, y materiales de proceso) desde el punto de recepción hasta el producto terminado y punto inicial de distribución, fuera del control de la planta. El programa de retiro de producto del mercado debería identificar un equipo de retiro de producto del mercado de la planta (puede ser el equipo de administración de crisis), un listado de todos los proveedores (incluyendo material de empaque) contactos con números telefónicos 24 horas, y una lista de los números telefónicos 24 horas de clientes en el primer punto de distribución.

Ideal: Programa de retiro del producto del mercado, equipo y contactos establecidos.

Suficiente: Programa de retiro de producto del mercado establecido. El equipo no esta listado formalmente, o algunos contactos no están incluidos para todos las materias primas y clientes. Información de contactos no actualizada.

Débil: Programa de Retiro de Producto del Mercado no documentado.

1.4 Ejercicios de retiro del producto del mercado conducidos por el equipo de administración de crisis con frecuencia semestral. (Documentado)

El auditor debería verificar que ejercicios de retiro de producto del mercado han sido conducidos con una frecuencia semestral. Estos ejercicios deberían incluir materias primas, (ingredientes, material de empaque, y materiales de proceso) y productos terminados. Los miembros presentes en el ejercicio deberían ser listados. Además, se debería incluir un sumario del ejercicio indicando que tiempo tomo hacer dicho ejercicio, materiales rastreados, documentación de soporte, porcentaje del material recuperado, eventos notados durante el retiro del producto y acciones correctivas para cualquier asunto identificado.

Ideal: Ejercicio de rastreabilidad conducido cada seis meses e incluye materias primas y producto terminado al primer punto de distribución. El equipo fue utilizado y un sumario fue provisto.

Suficiente: Algunos de los elementos descritos arriba no están presentes, pero un ejercicio documentado de rastreabilidad ha sido conducido en los últimos seis meses.

Débil: Han pasado más de seis meses desde el ejercicio previo o no existe documentación de dicho ejercicio.

1.5 Responsabilidades de Bioseguridad asignadas a personas especificas o equipo. (Documentado)

El auditor deberá verificar que la responsabilidad para la Bioseguridad ha sido asignada. Si la Bioseguridad ha sido asignada a un equipo de personal de la planta, un coordinador capacitado

debería ser designado para encabezar el equipo de Bioseguridad y para reportar a la alta gerencia. Una persona capacitada y designada como reemplazo debería estar listada para reemplazar al coordinador, en su ausencia. Procedimientos escritos deberían ser desarrollados para el equipo de Bioseguridad, así como para proveer entrenamiento adecuado al coordinador.

Nota: Un servicio de seguridad no puede ser el equipo de Bioseguridad por si mismo, pero puede ser incluido en el equipo de Bioseguridad.

Ideal: La Bioseguridad ha sido asignada a un individuo o equipo adecuadamente capacitado.

Suficiente: El equipo de Bioseguridad es evidente, pero no esta documentado.

Débil: Equipo de Bioseguridad no evidente o responsabilidades no asignadas a un individuo.

1.6 *Inspección de Bioseguridad en las instalaciones, exteriores, y programas, conducida por personal de la planta por lo menos trimestralmente. (Documentado)*

El auditor debería revisar los resultados de inspecciones de Bioseguridad anteriores. La auditoria debería indicar los miembros presentes, hallazgos, responsabilidades para el seguimiento, acciones correctivas y fechas de cumplimiento. La frecuencia de estas auditorias debería estar determinada por el equipo de Bioseguridad para cumplir con las necesidades individuales de la planta, pero no debería ser más de un trimestre y conducida al inicio de cada estación para operaciones de temporada.

(Nota: Esto se puede combinar con otras inspecciones pero debería ser definido claramente en el programa de inspecciones para indicar que la Bioseguridad de la planta, exteriores, y sistemas son evaluados. Se sugiere hacer esto en una auditoria independiente.)

Ideal: Auditoria de Bioseguridad conducida por lo menos trimestralmente y documentación de las auditorias mantenida como se describe en el punto 1.6

Suficiente: Auditorias conducidas por lo menos trimestralmente, pero seguimiento no consistentes para aspectos significativos.

Débil: Auditorias no conducidas por lo menos trimestralmente o no conducidas antes de iniciar producción para operaciones de temporada.

1.7 *Lista de contactos clave de agencias reglamentarias y judiciales (Documentado)*

El auditor debería verificar que la lista de contactos federales (EPA, FDA, USDA, FBI), estatales, y locales, como policía, bomberos y equipos de emergencia esta disponible. Esta lista debería ser mantenida actualizada e inmediatamente disponible, a personal apropiado en la planta.

Ideal: Los criterios mencionados anteriormente se cumplen.

Suficiente: Algunos contactos esenciales o críticos no presentes en la lista.

Débil: Varios contactos no incluidos, o la lista no esta disponible.

1.8 Programa para asegurar la seguridad de correo y paquetes entrantes. (Documentado)

El auditor verificara la existencia de un programa escrito que detalle como evalúa la planta la seguridad de correo y paquetes entrantes. Procedimientos que describan como se deben manejar paquetes sospechosos deberían ser escritos. Este programa debería incluir artículos recibidos mediante el servicio postal y compañía de mensajería privadas. Empleados manejando correo y paquetes deberían ser capacitados en estos procedimientos. Dicha capacitación debería ser documentada.

Nota: Los Centros para Control de Enfermedades han sugerido lineamientos disponibles para manejo de correo y paquetes entrantes.

Ideal: Existencia de un programa escrito, cubre todas las recepciones y empleados pertinentes capacitados.

Suficiente: Programa establecido pero no cubre todos los paquetes recibidos, ej. mensajería

Débil: Programas escritos no establecidos.

1.9 Programas para proteger y reforzar sistemas de computadoras y documentación critica para la Seguridad de los Alimentos. (Documentado)

El auditor debería revisar un sistema documentado para reforzar sistemas de computo y documentación critica para la Seguridad de los Alimentos. Como mínimo, esta documentación debería incluir registros de seguridad de alimentos requeridos por agencias reguladoras, registros correspondientes al plan HACCP de la planta, y los registros necesarios para facilitar el programa de rastreabilidad. Acceso a estos registros y/o sistemas de computo debería ser restringido a personal autorizado. Esta restricción de acceso al sistema debería ser evaluada para determinar si es efectiva y la evaluación debería ser documentada.

Ideal: El acceso es adecuadamente restringido a registros concernientes a la seguridad de los alimentos. Sistemas de refuerzo están disponibles para sistemas de computo y documentación critica para seguridad de los alimentos.

Suficiente: El acceso esta restringido a los registros pertinentes, pero los sistemas de refuerzo no cubren efectivamente todos los registros de seguridad de los alimentos.

Débil: Acceso no restringido a los registros pertinentes de seguridad de los alimentos o sistemas de refuerzo no implementados para registros o sistemas de computo concernientes a seguridad de los alimentos.

1.10 Almacenamiento, manufactura y distribución fuera de la planta controlado por la compañía e incluido en los programas de Bioseguridad.

El auditor debería revisar un documento que indique cualquier y todas las operaciones de almacenaje, manufactura y distribución que están bajo el control de la planta. Cada ubicación listada debería ser incluida en los programas de Bioseguridad de la planta, a menos que este

documentado y comprobado que dichas ubicaciones tienen un programa independiente de bioseguridad.

(Ejemplo: Un almacén externo es rentado y operado por personal de la planta. Este debería estar incluido en el programa de bioseguridad.)

Ideal: Todos los criterios anteriores se cumplen.

Suficiente: No aplica para 1.10.

Débil: Documentos no disponibles que indiquen que los programas de Bioseguridad están implementados para alguna y todas las operaciones externas controladas por la planta.

1.11 Programa de quejas del cliente/consumidor establecido y procedimientos para investigar situaciones de alteración del producto. (Documentado)

El auditor debería revisar un programa escrito sobre quejas de cliente/consumidor. Acciones correctivas documentadas deberían ser provistas por la planta para casos reportados de situaciones manipuladas. Todas las quejas deberían ser documentadas y mantenidas en archivo.

Ideal: Programas escritos establecidos, acciones correctivas documentadas, y quejas mantenidas en archivo.

Suficiente: Acciones correctivas documentadas no provistas para casos de situaciones manipuladas.

Débil: Programas no establecidos o quejas no mantenidas en archivo.

1.12 Procedimientos escritos y políticas establecidas para servicios de seguridad contratados o internos. (Documentado)

El auditor debería revisar los procedimientos escritos y políticas para los servicios de seguridad contratados o internos, si se utilizan. Estas políticas y procedimientos deberían incluir revisiones de antecedentes, capacidades, obligaciones asignadas y responsabilidades del servicio de seguridad, y supervisión por personal designado por la planta.

Ideal: Políticas y procedimientos escritos y establecidos para personal de seguridad interno o contratado. Supervisión del servicio de seguridad es designada por personal de la planta.

Suficiente: Procedimientos y políticas escritos e implementados para los servicios de seguridad internos o contratados. La supervisión no ha sido asignada a personal de la planta.

Débil: Procedimientos y políticas escritas no implementadas para los servicios de seguridad internos o contratados.

CRITERIOS DE EVALUACION

		Calificación	Comentarios
2.0	Exteriores y Techos		
2.1	Perímetros asegurados para restringir el acceso a la planta y edificios relacionados con la misma.		
2.2	Cámaras de seguridad utilizadas en puntos claves alrededor de la planta y edificios exteriores.		
2.3	Patrullar regularmente los terrenos exteriores y techos. (Documentado)		
2.4	Accesos restringidos y bajo llave a techos, silos, edificios externos (que contengan materiales sensitivos para la seguridad de los alimentos), tanques de almacenamiento a granel, estaciones de recepción de productos a granel, etc.		
2.5	Minimizar los lugares potenciales de “escondite” de personas o contaminantes intencionales.		
2.6	Iluminación adecuada en el exterior incluyendo: patios y jardines, estacionamientos, puertas, plataformas de carga y descarga, áreas de almacenamiento a granel, silos, etc.		
2.7	Sistema establecido para controlar e identificar vehículos autorizados para entrar y/o estacionarse en los alrededores. (Documentado)		
2.8	Programa establecido para enfrentar cualquier problema de seguridad detectado en los exteriores. (Documentado)		
2.9	Las entradas a la planta se han minimizado y son monitoreadas.		
2.10	Puertas de metal o revestidas con metal utilizadas en las entradas de la planta.		

LINEAMIENTOS DE EVALUACIÓN

2.0 EXTERIORES Y TECHOS

2.1 *Perímetros asegurados para restringir el acceso a la planta y edificios relacionados a la misma.*

El auditor debe realizar una auditoria de los exteriores. Con bardas o cualquier otro tipo de barreras (que restrinjan el acceso no autorizado) en las áreas de descarga y producción de los edificios de la planta. Cualquier contenedor de ingredientes, empaques u otros alimentos sensitivos por la seguridad de los alimentos que estén fuera del edificio de la planta deben incluirse en esta sección protegida o de lo contrario deberá asegurarse el área en que se encuentren. Todas las rejas o entradas en la cerca deben estar cerradas, ya sea con llave, tener acceso electrónico o un código para abrir o tener guardias de seguridad para monitorear la entrada de personal o vehículos.

Ideal: Todos los exteriores están asegurados por una barda o barrera, todos los edificios externos se encuentran dentro del área cercada o cuentan con protección de este tipo en sus perímetros y todos los accesos son monitoreados y / o están cerrados 24 horas al día como se describe en el párrafo anterior.

Suficiente: Los perímetros exteriores están cercados. Las entradas principales cuentan con guardias de seguridad o rejas (llave o códigos) desde la puesta del sol hasta el amanecer pero no se cuenta con guardias o se monitorean las rejas durante el día. .

Débil: Toda área del perímetro del edificio que no este cercada o asegurada de otra forma. Entradas que no sean las principales que no estén cerradas o monitoreadas. Edificios externos que contengan materiales sensitivos por seguridad de alimentos que no estén adecuadamente asegurados.

2.2 *Uso de cámaras de seguridad en puntos claves alrededor de la planta y edificios exteriores.*

El auditor debe revisar un diagrama o mapa de los exteriores. En este mapa se deben identificar todas las entradas al edificio, accesos al techo y áreas sensitivas (tanques de almacenamiento a granel, áreas de carga y descarga, etc.) La empresa debe indicar cuales son las áreas que se asignaron cómo sensitivas y proveerlas de cámaras para monitorearlas. Se debe mantener un registro de estas cámaras de circuito cerrado de televisión (CCTV). El medio de registro se debe mantener cuando menos por treinta días. Si se usan cintas deben reemplazarse bajo una frecuencia establecida.

(Nota: Una puerta no cerrada bajo llave, un acceso no resguardado al techo, las entradas principales y los sistemas de almacenamiento de materiales deben considerarse sensitivas y contar con cámaras)

Ideal: Cámaras de seguridad en entradas, áreas sensitivas y se graban cintas que se mantienen por lo menos treinta días.

Suficiente: Cuentan con cámaras de seguridad pero no se cubren toda las áreas sensitivas y entradas. Se graban cintas y se mantienen por lo menos treinta días.

Débil: No se tienen cámaras en la parte externa de la planta. No se graba en cintas o no se mantiene lo grabado por lo menos treinta días.

2.3 *Patrullar regularmente los terrenos exteriores y techos. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la planta haya establecido una patrulla regular de terrenos exteriores, edificios externos y techo. Estas rondas deben realizarse por individuos designados que hayan sido entrenados en seguridad. Las rondas deben conducirse bajo una base regular (cuando menos dos veces por día) y en forma aleatoria. Las rondas deben documentarse y cualquier actividad sospechosa debe ser investigada inclusive con participación de las autoridades si la persona encargada lo considera necesario. Se deben desarrollar procedimientos y políticas por escrito para estas rondas.

Ideal: Rondas dos veces por turno de ocho horas en forma aleatoria conducidas por personal entrenado en todas las áreas antes mencionadas. Documentado. Políticas y procedimientos desarrollados por escrito para estas rondas.

Suficiente: Se conducen rondas diariamente o no son en forma aleatoria. No se han desarrollado políticas y procedimientos por escrito para estas rondas.

Débil: Rondas con frecuencia menor a diaria o no documentadas.

2.4 *Acceso restringido y cerrado bajo llave a techos, silos, edificios externos (con materiales sensitivos desde el punto de vista de seguridad de alimentos), tanques de almacenamiento de productos a granel, estaciones de recepción, etc.*

El auditor debe verificar que los accesos a las áreas arriba mencionadas estén restringidos y cerrados bajo llave. Se pueden asegurar las áreas con llave, códigos, tarjetas de acceso, etc. Se debe tener un plano o mapa en el que se identifiquen estas áreas. Las llaves se deben recoger a los empleados que terminen su contrato, despido o por cualquier otro motivo por el que salgan de la compañía. Los códigos de acceso deben cambiarse cuando una persona que los conocía deje la compañía.

(Nota: Se sugiere llevar un inventario de todas las llaves, alternar y/o cambiar los códigos de acceso con frecuencia.)

Ideal: El acceso esta restringido a las áreas antes mencionadas, las cuales están bajo llave y se tiene un programa para recoger las llaves o cambiar los códigos cuando un empleado deja la compañía.

Suficiente: El punto 2.4 no aplica.

Débil: Cualquiera de las áreas mencionadas en esta sección no esta restringida o cerrada bajo llave. Las llaves no se recogen o los códigos no se cambian cuando un empleado con acceso a estas áreas deja la compañía.

2.5 *Lugares potenciales de “escondite” para personas o los contaminantes intencionales son minimizados.*

El auditor debe inspeccionar los exteriores para detectar estas áreas. Se debe mantener la vegetación bien cortada y cuidada. La maleza deben mantenerse hasta tres pies de alto o menos y las ramas inferiores de los árboles y arbustos no deben estar por abajo de 6 pies sobre el suelo. El equipo que no esta en uso, tarimas, tambores vacíos, botes, contenedores, etc. deben mantenerse lejos del perímetro del edificio y de la barda hasta que sean removidos del lugar. Cualquier objeto que no este en uso debe removerse dentro de una frecuencia establecida o almacenarse en bodegas exteriores. (Nota: Este rubro debe aplicar a cualquier material, vegetación o maleza dentro del perímetro asegurado.)

Ideal: Los “escondites” potenciales se han minimizado al máximo cómo se describe en el rubro anterior.

Suficiente: La empresa ha realizado esfuerzos significativos para minimizar los “escondites” potenciales pero a un número limitado de áreas aún existen, cómo sería el caso de algunos árboles o arbustos que no se han podado adecuadamente.

Débil: Algunos “escondites” potenciales permanecen alrededor de la planta o de otros edificios.

2.6 *Iluminación adecuada en el exterior incluyendo: patios y jardines, estacionamientos, puertas, plataformas de carga y descarga, áreas de almacenamiento en a granel, silos exteriores, etc.*

El auditor debe verificar que se haya proveído de iluminación en esas áreas. Se recomienda que estas luces estén controladas por celdas fotoeléctricas. Si es posible, el auditor debe determinar si las lámparas existentes operan.

(Nota: La iluminación utilizadas alrededor de la planta debe ser de tal forma que no atraiga insectos al edificio. Las lámparas deben estar en la parte superior de los edificios cuando sea posible para eliminar los insectos. El tipo de luz utilizado también debe ser evaluado)

(Nota para el auditor: La nota anterior no debe ser considerada en el momento de la calificación.)

Ideal Iluminación provista en las áreas mencionadas arriba.

Suficiente: Iluminación provista en la mayoría de las áreas, pero algunas pocas no están cubiertas.

Débil: Varias de las áreas mencionadas arriba no están cubiertas.

2.7 *Sistema establecido para controlar e identificar vehículos autorizados para entrar y/o estacionarse en los alrededores. (Documentado)*

El auditor debe verificar el sistema establecido en la planta y que cubre cualquier vehículo que entra a las áreas de la misma, cómo el caso de los de visitantes, de carga y entrega, empleados,

directivos, etc. Los vehículos que entran a la planta deben tener una calcomanía de identificación o cualquier otro dispositivo que sirva para cubrir este objetivo. Es preferible que todos los vehículos pasen por una estación de guardias o reja bajo llave en la que se utilice un código, pase o intercomunicación para operar la reja. Las rutas de tráfico deben restringirse a áreas de estacionamiento designadas para todos los vehículos. Deben tomarse medidas para que los empleados no se estacionen en áreas no designadas. Todos los vehículos de entrega deben enviarse a áreas restringidas. Se deben designar espacios para que las visitas se estacionen y así poder mantenerlos en áreas centralizadas y altamente visibles.

Ideal: Se tiene identificación en todos los vehículos, todos los vehículos pasan por una entrada controlada y se tienen identificadas áreas de estacionamiento y rutas de tráfico.

Suficiente: Solo se cuenta con dos o tres de los aspectos mencionados arriba.

Débil: No se cuenta con uno o ninguno de los aspectos arriba mencionados.

2.8 *Programa establecido para enfrentar cualquier problema de seguridad detectado en los exteriores. (Documentado)*

El auditor debe verificar que existe un procedimiento por escrito en el que se describen los pasos a seguir para enfrentar problemas de seguridad inusuales. Este procedimiento debe incluir contactos y números telefónicos. Este procedimiento debe estar disponible para las personas que guían las rondas de seguridad. Se debe mantener una gráfica de problemas de seguridad inusuales y, además, se les debe dar seguimiento. Estos problemas de seguridad deben ser revisados por el Equipo de Bioseguridad y también es necesario documentarlos.

Ideal: Los procedimientos y gráficos se encuentran disponibles.

Suficiente: No aplica el punto 2.8.

Débil: No se tienen procedimientos o gráficos disponibles.

2.9 *Las entradas a la planta se han minimizado y son monitoreadas.*

El auditor debe verificar que la empresa haya minimizado las rutas de paso del personal, entradas/salidas, a un número razonable para que puedan ser monitoreadas efectivamente por la planta. Cualquier ruta normal (que no este bajo llave o sin alarma) de personal, entradas/salidas, debe monitorearse bajo una frecuencia definida para asegurar que no se permite el acceso a personas no autorizadas. El monitoreo debe complementarse con personal o control de acceso electrónico. Se deben incluir las entradas de empleados, visitantes, contratistas, choferes, etc.

Ideal: Todas las entradas que no se encuentren bajo llave son monitoreadas para asegurar que solo se permite la entrada a personal autorizado.

Suficiente: No aplica el 2.9.

Débil: Cualquier entrada de la planta que no es monitoreada.

2.10 *Puertas de metal o revestidas de metal en las entradas a la planta.*

El auditor debe verificar que se utilizan puertas metálicas o revestidas de metal hasta donde es posible en la planta. El uso de estas puertas puede variar dependiendo del tipo de empresa. Sin embargo, se deben realizar esfuerzos para proveer de estas puertas en donde se tienen entradas no monitoreadas para disminuir las posibilidades de entradas forzadas. Todas las puertas deben estar en perfecto estado y ser inspeccionadas regularmente para asegurar la integridad de la operación.

Ideal: Puertas metálicas y revestidas de metal en todas las entradas no monitoreadas durante la operación. Puertas de metal o revestidas de metal en todas las entradas durante las horas que no se opera.

Suficiente: No aplica el punto 2.10.

Débil: Puertas con malla o de material de fácil penetración utilizadas en puertas no monitoreadas durante la operación y horas en que no se opera.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

		Calificación	Comentarios
3.0	Programas de Empleados y Visitantes		
3.1	Sistema de selección antes de la contratación establecido para todos los empleados y personas contratadas. (Documentado)		
3.2	Ningún empleado o individuo contratado comienza a trabajar sin completar el programa de preselección y ser aprobados. (Documentado)		
3.3	Sistema de identificación y reconocimiento total de todos los empleados que entran a la planta.		
3.4	Sistema establecido para restringir el acceso de empleados a áreas controladas tanto al interior como el exterior de la planta.		
3.5	Programa de capacitación de los empleados para identificar indicios y evidencia de cualquier potencial violación del producto. (Documentado)		
3.6	Áreas de tránsito restringidas hacia las áreas de descanso para los empleados entrantes.		
3.7	Áreas designadas para que el personal guarde sus pertenencias.		
3.8	No existe evidencia de que las pertenencias del personal se encuentran fuera de las áreas designadas.		
3.9	Programa formal de uniformes o vestuario exterior. (Documentado)		
3.10	No se permite a los empleados el salir de la planta o de las áreas de descanso designadas durante horas de trabajo.		
3.11	Los lockers (casilleros) de los empleados en vestidores y otras áreas asignadas para guardar objetos del personal se inspeccionan de acuerdo a una frecuencia establecida.		
3.12	Los visitantes, contratistas, invitados, etc. se		

	reportan en una entrada designada y firman el registro de entradas		
3.13	Se proporciona la política de la planta a los visitantes, contratistas, invitados, etc. e identificación con la fecha de entrega y de expiración.		
3.14	Los visitantes, contratistas, invitados, etc. cumplen con la política de la empresa.		
3.15	Programa formal para acompañar visitantes en la planta y verificar acceso a áreas vulnerables.		

LINEAMIENTOS DE EVALUACIÓN

3.0 PROGRAMAS DE EMPLEADOS Y VISITANTES

3.1 *Sistema de selección antes de la contratación establecido para todos los empleados y personas contratadas. (Documentado)*

El auditor debe verificar que el programa de selección este establecido para todos los empleados, incluyendo niveles gerenciales, empleados de temporada y temporales y de servicios contratados (eje. Control de plagas, contratistas para mantenimiento, limpieza, etc.). Todas las personas que no estén incluidas en este programa de selección deben estar consideradas en la política de visitantes discutida en la sección 3.12. En este programa de selección se deben incluir direcciones y números telefónicos de las personas que solicitan empleo y referencias de trabajo verificadas. A los empleados y todos aquellos que estén en este programa no se les debe permitir trabajar en la planta antes de obtener su dirección y teléfonos y que se hayan verificado sus referencias laborales. Este proceso de selección debe incluir también pruebas “anti-doping”, verificación de antecedentes penales, Lista de los más Buscados por el FBI (Federal Bureau of Investigation Watch List), calidad migratoria, etc. La empresa debe determinar y documentar que es necesario buscar para obtener resultados “satisfactorios” de la selección.

(Nota: Se deben consultar los reglamentos estatales y locales para cumplir con los requerimientos relacionados con aspectos relacionados con posible discriminación o invasión de privacidad)

Ideal: Un programa de selección establecido para todos los empleados y personas contratadas antes de ser empleadas. El programa incluye la verificación de los números telefónicos y direcciones de los solicitantes, al igual que referencias de trabajo y cuando menos dos puntos de los contemplados arriba.

Suficiente: En la selección sólo se monitorea el número telefónico y la dirección de los solicitantes, y se verifican las referencias de trabajo antes de proceder a emplear a la persona.

Débil: El programa permite que los empleados o la persona contratada trabaje antes de terminar con el programa de selección. No existe programa de selección.

3.2 *Ningún empleado o individuo contratado comienza a trabajar sin completar el programa de selección y ser aprobados. (Documentado)*

El auditor debe verificar que al menos se hayan verificado cuatro individuos por la empresa. Al menos uno debe ser bajo contrato individual si esto aplica en la empresa. La empresa debe proveer pruebas de que el programa de selección se ha cubierto para estas cuatro personas.

(Note: Este punto debe calificarse como débil si el punto 3.1 cayó dentro del rubro débil.)

Ideal: Programa de selección verificado para cuatro o más individuos.

Suficiente: No aplica al punto 3.2.

Débil: No se proveyó ni documento el programa de selección para cualquiera o los cuatro individuos elegidos. Ningún empleado o individuos contratados comienzan a trabajar hasta que no se completa el programa de selección y son aprobados.

3.3 *Sistema de identificación y reconocimiento total de todos los empleados que entran a la planta.*

El auditor debe verificar que se tiene un sistema establecido para la identificación y reconocimiento positivos. El sistema debe incluir una identificación con el nombre del individuo y su foto. Toda entrada de empleado tiene que estar cerrada bajo llave o contar con guardias de seguridad. El sistema de reconocimiento debe realizarse utilizando una cinta magnética en las tarjetas, cerraduras con códigos de seguridad, guardias en las entradas, o cualquier otro tipo de implemento para reconocer a los empleados que entran. El sistema utilizado debe ser capaz de identificar a los empleados que se encuentran en cualquier momento en la planta. Los empleados deben respetar el sistema y no utilizar entradas no autorizadas o entradas abiertas por otros empleados en el interior. Una vez que los empleados han entrado en la planta, deben mantener a la vista el método de identificación con su fotografía en todo momento.

Ideal: Se provee a todos los empleados con tarjetas de identificación, la cual traen puesta. Un sistema de reconocimiento positivo se encuentra establecido en las entradas de empleados.

Suficiente: Se provee a los empleados con tarjetas de identificación con nombres. Un sistema de reconocimiento positivo no esta establecido en las entradas de personal.

Débil: Se provee a algunos empleados con tarjetas con fotografía y nombre.

3.4 *Sistema establecido para restringir el acceso de empleados a áreas controladas tanto al interior como el exterior de la planta.*

El auditor debe verificar que se tenga un sistema establecido para designar a personas autorizadas el acceso a áreas sensitivas. Este sistema debe incluir el interior y exterior de la planta. La tarjeta de identificación del personal debe indicar las áreas en las que esta autorizado cada individuo a entrar. Se debe desarrollar un método para monitorear al personal que entra a áreas sensitivas. Este monitoreo puede complementarse con el uso de puertas cerradas con llave, acceso electrónico, cámaras de seguridad, personal autorizado en estas áreas restringidas, etc.

Ideal: Áreas sensitivas identificadas, la tarjeta de identificación indica las áreas en que la persona tiene autorización para acceder y sistemas de monitoreo para entrar a éstas áreas.

Suficiente: Áreas sensitivas identificadas y la tarjeta de identificación indica las áreas en que la persona tiene autorización para acceder. No se cuenta con un sistema continuo de monitoreo en estas áreas.

Débil: Áreas sensitivas no identificadas, no se indica en las tarjetas de identificación las áreas que la persona tiene autorización para entrar, personal no autorizado en áreas restringidas.

3.5 *Programa de capacitación de los empleados para identificar indicios y evidencia de cualquier potencial violación del producto. (Documentado)*

El auditor debe verificar si se a desarrollado un programa por escrito que cubra las reglas de Bioseguridad en la empresa. Debe ser un programa documentado con registros de la capacitación de cada uno de los individuos en la empresa. Este programa debe incluir reglas específicas de la planta, señales y evidencias de violaciones e instrucciones para reportar eventos que estén relacionados con la Bioseguridad (atentados, derrames químicos, elaboración incorrecta, etc.).

Ideal: Programa escrito y documentación provista para todos los empleados.

Suficiente: Programa escrito y documentación provista, sin embargo, falta listar elementos en el programa.

Débil: No hay programa o documentación.

3.6 *Áreas de tránsito restringidas hacia las secciones de descanso para los empleados entrantes.*

El auditor debe verificar que los empleados que entran se dirijan de la entrada designada al área de descanso o de lockers. Los empleados no deben tener acceso o no se les debe permitir entrar a producción, almacenes, talleres de mantenimiento, laboratorios, u otras secciones que no sean las áreas de descanso o de lockers al entrar a la planta y dejar sus pertenencias en las áreas designadas y se hayan vestido con la indumentaria adecuada. El personal de oficinas que no se encuentren en las áreas arriba mencionada no debe entrar a las áreas de descanso o de lockers a su llegada, siempre que su ruta de acceso no pase a través de éstas.

Ideal: Los empleados llegan a áreas de descanso designadas o áreas de lockers y no pasan por el área de proceso, almacenes, talleres de mantenimiento, laboratorios o cualquier área que no son áreas de descanso o lockers.

Suficiente: Los empleados pasan por áreas de producto cerrado aún cuando pasan directamente a las áreas asignadas.

Débil: No existen áreas de tránsito para empleados que entran a la planta o los empleados tienen acceso a la producción de alimentos durante su llegada.

3.7 *Áreas designadas para que el personal guarde sus pertenencias.*

El auditor debe verificar que las áreas designadas para descanso y lockers sean provistas en lugares fuera de áreas sensitivas para la seguridad de alimentos cómo producción, almacenes, talleres de mantenimiento, laboratorios u otros. Se deben proveer lockers individuales en estas áreas para almacenar las pertenencias del personal. La empresa debe tener candados para estos lockers. La empresa debe desarrollar una política por escrito en la que se señalen que objetos están permitidos dentro de los lockers y cuales no.

Ideal: Lockers individuales provistos en el área designada de lockers y política establecida referente al tipo de objetos que están permitidos y cuales no deben introducirse a los mismos.

Suficiente: Se tienen áreas designadas para descanso y lockers, pero no se provee de lockers a todo el personal.

Débil: No se tienen áreas designadas para descanso y lockers fuera de las secciones de producción, almacenes, talleres de mantenimiento, laboratorios u otras sensitivas para seguridad de alimentos.

3.8 *No existe evidencia de que las pertenencias del personal se encuentran fuera de las áreas designadas.*

El auditor debe verificar que no existan pertenencias del personal fuera de las áreas designadas como lockers o áreas de descanso. Las reglas de la planta no deben permitir que las pertenencias del personal se encuentren fuera de las áreas designadas o que el individuo las lleve consigo durante el turno. Este reglamento debe aplicarse a todo el personal, incluyendo la gerencia. Se debe incluir el almacenar objetos o transportarlos por el individuo, como sería el caso de navajas personales, parafernalia de tabaco, medicinas, alimentos personales, etc.

(Nota: Una excepción a esta regla puede ser los medicamentos que tienen que estar con la persona. La persona debe proporcionar una receta escrita de un doctor con licencia (o persona similar) del tipo y las condiciones del medicamento que debe ser llevado por este individuo. La planta debe desarrollar un programa para monitorear e inventariar los medicamentos y personas que los portan.)

Ideal: Se tiene un reglamento sobre las pertenencias de los empleados y no se encuentran pertenencias en la planta o las personas.

Suficiente: Se tiene un reglamento sobre las pertenencias de los empleados y se encuentran evidencias mínimas de pertenencias en las áreas que no son de producción o áreas sensitivas para seguridad del alimento.

Débil: No se tienen reglamentos sobre donde colocar las pertenencias de los empleados, se encuentra presencia significativa de pertenencias del personal en áreas que no son de producción o cualquier evidencia en las áreas de producción o áreas sensitivas para la seguridad del alimento.

3.9 *Programa formal de uniformes o vestuario exterior. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se haya establecido en la empresa un programa por escrito para uniformes y vestuario externo. Cuando menos, en las áreas de producto abierto no se debe tener expuesta la ropa de calle. Será preferible que se establezca una política en la que el personal en áreas de producción, almacén, o algunas otras de producto expuesto usen uniforme. Se debe proveer de uniformes o de batas a los empleados en la planta. Estos uniformes o batas no deben llevarse puestas afuera de la planta, excepto en las áreas de descanso o para realizar tareas asignadas por la empresa, como podría ser el inspeccionar y recibir camiones. Estos uniformes deben lavarse por la planta o un servicio especial y almacenarse en la planta después de ser lavados. Estos uniformes no deben ser vestidos hacia y saliendo del trabajo. No se deben llevar uniformes o batas entre el área de materias primas y producto terminado cuando existe el potencial de contaminación cruzada, como en el caso de carne cruda y cocida. Se deben proporcionar uniformes y batas especiales para laboratorios cuando se realizan cualquier tipo de pruebas microbiológicas o se utilizan sustancias peligrosas.

Ideal: Se tiene una política establecida para todos los empleados en la que se especifica que no deben utilizar los uniformes fuera de la planta con excepción de aquellos que realizan tareas asignadas en la parte externa. No se presentan problemas con contaminación cruzada por uniformes o batas entre las diferentes áreas.

Suficiente: Se tiene una política para vestimenta exterior del personal en áreas de producto abierto.

Débil: No se ha establecido una política de vestimenta exterior para los empleados de áreas de producto externo. Se permite el uso de vestimentas externas afuera para realizar tareas asignadas. Vestimentas externas usadas tanto al ir hacia el trabajo como al salir. Cualquier señal de potencial de contaminación cruzada entre áreas de materia prima y producto terminado.

3.10 *No se permite a los empleados el salir de la planta o de las áreas de descanso designadas durante horas de trabajo.*

El auditor debe verificar que exista una política en la empresa para restringir la salida de empleados de la planta o de las áreas de descanso durante su turno. Si un empleado debe salir y regresar durante su turno las políticas de “entrada/salida” deben seguirse e incluir que no se permite sacar los uniformes de la planta. Los empleados en la parte afuera deber realizar únicamente las tareas que se les ha asignado mientras portan el uniforme. No se debe permitir que los empleados tomen sus comidas o fumen en sus vehículos.

(Note: El personal de oficina, descrito en el punto 3.6 no está sujeto a esta política)

Ideal: Los empleados no salen de la planta si no tienen tareas asignadas sin seguir los criterios de entrada / salida.

Suficiente: No aplica para el punto 3.10.

Débil: Cualquier empleado sale de las áreas asignadas o que no realiza tareas asignadas en el exterior no sigue la política de entradas / salidas y lleva puesto el uniforme de la empresa. No existe una política formal.

3.11 *Los lockers de los empleados en vestidores y otras áreas asignadas para guardar objetos del personal se inspeccionan de acuerdo a una frecuencia establecida.*

El auditor debe verificar que los lockers y todas las áreas en donde el personal guarda objetos sean inspeccionados. La empresa debe inspeccionar los lockers contra la lista descrita en el punto 3.7 La planta debe proporcionar documentación sobre las inspecciones de las áreas antes mencionadas, esta inspección debe ser cuando menos una vez al mes. La empresa debe desarrollar un sistema para asignar lockers en forma individual y asegurar que cuando cualquier persona deje la planta su locker sea vaciado e inspeccionado inmediatamente, dentro del turno en que salió la persona.

Ideal: Se inspeccionan los lockers del personal cuando menos una vez al mes. Se ha desarrollado un sistema para asignar lockers individuales y los lockers de cualquier persona que ha dejado la planta han sido vaciados e inspeccionados.

Suficiente: Los lockers de los empleados se inspeccionan bajo una frecuencia mayor a un mes pero cuando menos cada trimestre y se documenta. Se tiene un sistema desarrollado para asignar lockers a los empleados.

Débil: Los lockers se inspeccionan con frecuencias mayores a trimestrales, no se cuenta con un sistema para asignar lockers, los lockers se vacían cuando el empleado deja la empresa después del turno.

3.12 *Los visitantes, contratistas, invitados, etc. se reportan en una entrada designada y firman el registro de entradas.*

El auditor debe verificar que este establecido un programa para localizar a todas las personas que lleguen como visitantes (no-empleados) a la empresa. El programa de visitantes de be cubrir a toda persona que no este considerada en el programa “normal” de monitoreo de la planta. Este puede incluir visitantes, inspectores, contratistas, invitados, representantes de ventas, clientes, etc. Se debe mantener un libro de registros para asentar la entrada y salida de estos visitantes de la empresa. En el libro de registros se debe tener el nombre del visitante, la compañía que representa, motivo de la visita, hora de entrada y hora de salida. La persona a la que se visita o alguien designado debe asegurarse que el visitante cumple con las reglas y lineamientos y que ha llenado adecuadamente los datos en el libro de registros. El libro de registros debe mantenerse cuando menos por seis meses.

(Note: El auditor debe revisar el programa y que cualquier visitante encontrado durante su estancia haya firmado el libro de registros.)

Ideal: Programa formal de visitantes establecido. Todos los visitantes han firmado y documentado toda la información requerida en el libro de registros. El libro de registros se mantiene por seis meses.

Suficiente: Se mantiene un libro de registros de visitantes, algunas entradas y salidas no están documentadas. No se mantiene el libro de registro por cuando menos seis meses.

Débil: No se mantiene libro de registro. Se detecta desde un visitante presente y este no ha firmado en el libro de registros.

3.13 *Se proporciona la política de la planta a los visitantes, contratistas, invitados, etc. e identificación con la fecha de entrega y de expiración.*

El auditor debe verificar que una lista escrita de las políticas de la planta para los visitantes esta e disponible. Se debe contar con documentación que demuestre que los visitantes han revisado y entendido las políticas de la empresa. Una vez que reciben las políticas de la planta se debe proveer a los visitantes de una tarjeta de identificación con fecha de expedición y de expiración y pedir que sea mostrada todo el tiempo. Este programa debe ser seguido por cualquier visitante que llegue a la planta incluyendo mantenimiento, oficina, personal de exteriores, etc. El personal de la planta debe verificar una identificación oficial con fotografía del visitante antes de expedirle la tarjeta de identificación. Cuando el visitante deje la planta se le debe retirar la tarjeta provista por la planta. Se debe realizar una verificación diaria para asegurar que las identificaciones expedidas por la planta han sido recogidas.

Ideal: La planta cuenta con políticas para visitantes y documenta la recepción de las mismas por parte del visitante, así como la revisión de la identificación oficial con foto. Toda identificación expedida por la planta es recuperada cuando la persona deja las instalaciones.

Suficiente: La planta cuenta con políticas para visitantes e identificación expedida por la planta pero no se documenta que los visitantes hayan recibido las políticas de la planta.

Débil: Visitante presente en la planta sin identificación, no se tiene un programa de visitantes, no se cuentan los pases de visitantes diariamente.

3.14 *Los visitantes, contratistas, invitados, etc. cumplen con la política de la empresa.*

El auditor debe verificar que todos los visitantes que entren a producción, almacén, o a otras áreas de producto estén utilizando la vestimenta adecuada de acuerdo con la política descrita en el punto 3.9. Cualquier visitante que entre en las áreas de producción, almacén y otras áreas de producto debe vestir un uniforme, bata o cualquier otra ropa provista por la planta.

Ideal: Todos los visitantes en producción, almacén o cualquier otra área de producto cumplen con la política de uniformes.

Suficiente: Los visitantes no cumplen con la política de vestimenta en las áreas de producto no expuesto.

Débil: No se tiene establecida una política para vestimenta de visitantes. Cualquier visitante en áreas de producto expuesto que no viste la ropa proporcionada por la empresa.

3.15 *Programa formal para acompañar a los visitantes a la planta y verificar acceso a áreas vulnerables.*

El auditor debe verificar los programas existentes para acompañar a todos los visitantes en las áreas vulnerables o sensitivas determinadas por la planta. Se puede permitir que los visitantes no vayan acompañados en áreas vulnerables cuando el programa de selección descrito en el punto 3.1 se ha desarrollado para ese visitante en especial. Este punto puede aplicar cuando el visitante trabaje por periodos prolongados dentro de la planta.

(Note: La planta debe recibir una calificación ideal en el punto 3.1 para el programa de selección aplicado a visitantes y personas sin compañía en áreas vulnerables).

Ideal: Se tiene un programa establecido para acompañar a todos los visitantes o seleccionarlos antes de que entren a secciones vulnerables.

Suficiente: No aplica para el punto 3.15.

Débil: No se cuenta con un programa formal establecido para acompañar a visitantes. Se pueden encontrar visitantes en cualquier área vulnerable sin que exista documentación de selección.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

		Calificación	Comentarios
4.0	Recepción de Materiales		
4.1	Los proveedores proporcionan evidencia de sus programas de Bioseguridad. (Documentado)		
4.2	Cartas garantía de proveedores (continuas) en archivo para todos los ingredientes y empaques.		
4.3	Programas de análisis de ingredientes y empaques formalizados establecidos (análisis internos, análisis externos o certificados de análisis). (Documentado)		
MATERIALES A GRANEL (INGREDIENTES, QUÍMICOS, GASES, ETC.) SI N/A, VAYA AL 4.12			
4.4	Procedimientos escritos establecidos para cubrir la recepción de materiales a granel. (Documentado)		
4.5	Verificación de la llegada del camión y verificación de la identificación del chofer. (Documentado)		
4.6	Se verifican los documentos de recepción y remisión. Se debe incluir el nombre del material, cantidad, cantidad de sellos y número de sellos.		
4.7	Inspección del camión y trailer conducida por personal de la planta capacitado. (Documentado)		
4.8	Se asegura y revisa antes de usarse el equipo de descarga (mangueras, pipas, tapas, helicoidal, etc.)		
4.9	El proceso de descarga se efectúa en un área asegurada o se monitorea durante todo el proceso.		
4.10	Se inspecciona el trailer después de la descarga y todo el equipo se vuelve a asegurar.		

4.11	La cantidad de producto recibido se verifica contra el documento de recepción.		
	RECEPCIÓN DE MATERIALES NO A GRANEL		
4.12	Procedimientos escritos establecidos para cubrir la recepción de todos los materiales. (Documentado)		
4.13	Llegada del camión a la planta verificada e identificación del chofer verificada. (Documentada)		
4.14	Se verifica la remisión y otros documentos de recepción. Estos deben incluir nombre y cantidad del material, cantidad de sellos, número de sellos, número de lotes, etc.		
4.15	Inspección del camión y / o trailer realizada por personal capacitado de la planta antes y después de la descarga. (Documentado)		
4.16	Los productos, cantidad, etiquetas, números de lote, etc. se revisaban durante la recepción. (Documentado)		
4.17	Se tienen procedimientos implementados para disponer de materiales dañados o rechazados. (Documentado)		
4.18	Los embarques Less-than-load (LTL) cuentan con un sistema de Bioseguridad establecido. Incluye ingredientes, mantenimiento, sanitización, control de plagas, laboratorio y otros servicios recibidos.		
4.19	Existen procedimientos para manejar cuarentenas y liberaciones, irregularidades en cantidades fuera de un rango predeterminado, evidencia de violación o imitaciones de los productos recibidos.		
4.20	Se requieren empaques inviolables o que evidencien posibles violaciones cuando sea posible.		

LINEAMIENTOS DE EVALUACIÓN

4.0 RECEPCIÓN DE MATERIALES

4.1 *Los proveedores proporcionan evidencia de sus programas de Bioseguridad. (Documentado)*

El auditor debe verificar la lista de proveedores de ingredientes y empaques. Se debe proporcionar documentación que indique que se ha realizado una evaluación de Bioseguridad por parte de sus empresas y /o sus centros de distribución (verificación de medidas de bioseguridad).

Ideal: Todos los proveedores de ingredientes y empaques proporcionan evidencia de su programa de Bioseguridad.

Suficiente: Todos los proveedores de ingredientes a granel y empaques de contacto directo y más del 75% de todos los ingredientes alimenticios proporcionan evidencia de sus programas de Bioseguridad.

Débil: No se cumplen los criterios para la calificación Suficiente.

4.2 *Cartas garantía de proveedores (continuas) en archivo para todos los ingredientes y empaques.*

El auditor debe verificar que la carta garantía (continua) de cada proveedor de ingredientes y materiales de empaque están en archivo. Una lista de todos los ingredientes y empaques debe ser proporcionada y revisada en forma trimestral para asegurarse que no se ha aprobado ningún proveedor nuevo sin obtener esta carta. El auditor debe revisar la lista y seleccionar cuatro ingredientes y dos materiales de empaque durante la auditoria y verificar que estén en la lista y que se tienen las cartas garantía

(Nota: La carta garantía del proveedor (continua) debe hacer referencia al cumplimiento con regulaciones federales, códigos o Niveles de Acción Defectivos de materias primas y de ingredientes.)

Ideal: Se tiene una lista de proveedores y las cartas garantía están archivada para todos los proveedores de ingredientes y materiales de empaque.

Suficiente: Se tiene una lista de proveedores per no esta actualizada cuando menos cada trimestre. No se tienen cartas garantía para empaques que no tienen contacto directo con el producto.

Débil: No se tiene la lista. No se tienen cartas garantía de ingredientes o empaques de contacto directo con el producto.

4.3 *Programas de prueba de ingredientes y empaques formalizados establecidos (análisis internos, análisis externos o certificados de análisis). (Documentado)*

El auditor debe verificar que se ha establecido un programa formal de pruebas de ingredientes y material de empaque. La empresa debe mostrar que se ha realizado una evaluación para asegurar que se realizan las pruebas adecuadas para monitorear posibles contaminantes microbiológicos, químicos o físicos. Estas pruebas deben ser efectuadas bajo el programa que la planta diseñe.

(Note: El programa de pruebas y sus frecuencias debe estar respaldado por programas de seguridad alimentaria, como el caso de HACCP.)

Ideal: Se tiene evidencia de que la empresa ha realizado evaluaciones para determinar los tipos y frecuencias de pruebas de ingredientes y materiales de prueba. Se realizan las pruebas de acuerdo con el programa de la planta.

Suficiente: Algunos ingredientes y materiales de empaques se someten a pruebas pero no se puede proporcionar evidencia que indique una evaluación de todos los ingredientes y materiales de empaque.

Débil: No existe evidencia de que se haya realizado una evaluación de ingredientes y materiales de empaque para determinar los tipos de prueba y sus frecuencias. No se realizan pruebas bajo la frecuencia diseñada de acuerdo con las necesidades de la empresa en el programa de evaluación.

**MATERIALES A GRANDEL (INGREDIENTES, QUÍMICOS, GASES, etc.)
SI N/A, VAYA AL 4.12**

4.4 *Procedimientos escritos establecidos para cubrir la recepción de materiales a granel. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se tengan establecidos procedimientos para cubrir la recepción e inspección de todos los materiales a granel recibidos. Deben incluirse ingredientes líquidos y secos, químicos y gases, etc. Estos procedimientos deben incluir los lineamientos de Bioseguridad cubiertos en los puntos 4.5 a 4.11.

Ideal: Se tienen procedimientos establecidos para todos los ingredientes a granel recibidos y se cubren todos los puntos del 4.5 a 4.11.

Suficiente: Se tienen procedimientos establecidos para todos los productos a granel recibidos, pero uno de los elementos de los puntos 4.5 a 4.11 no está incluido en el procedimiento.

Débil: Dos o más elementos de los puntos 4.5 a 4.11 no están incluidos en los procedimientos escritos. No hay procedimientos disponibles para los ingredientes recibidos en la planta.

4.5 *Verificación de la llegada del camión y verificación de la identificación del chofer. (Documentado)*

El auditor debe verificar que existan procedimientos para revisar todo camión y al chofer que entren en la planta. No deben permitirse camiones u otros vehículos de reparto en las instalaciones y alrededores de la planta si no se ha obtenido una identificación positiva de la carga. El chofer debe presentar una identificación oficial con foto y con su nombre que concuerde con la documentación mandada por el proveedor de bienes o cualquier otro tipo de documento. Los cargamentos con más de un chofer entre el proveedor y el cliente deben cumplir con todos los requisitos listados en el documento. Todo aquel que no sea chofer debe permanecer en la cabina del vehículo mientras esta en la propiedad.

Ideal: Se realiza identificación positiva del camión y chofer antes de que el vehículo entre en la planta.

Suficiente: La identificación positiva se realiza del camión y del chofer después de que entraron a la planta.

Débil: No se realiza la identificación positiva del camión y chofer antes de la descarga. No se tiene un procedimiento formal para la identificación del camión y del chofer.

4.6 *Se verifican los documentos de recepción y remisión. Se debe incluir el nombre del material, cantidad, cantidad de sellos y número de sellos.*

El auditor debe verificar que se cuenta con una política para revisar la remisión y documentación pertinente antes de la recepción. La remisión debe identificar el nombre del material, cantidad de material, cantidad de sellos presentes y el número de cada sello. Cualquier registro, puerta de descarga, ventilación o cualquier otro punto de entrada a la caja o pipa debe estar sellado por el proveedor. Estas verificaciones realizadas por el personal de la planta deben documentarse. Cómo esto no es posible en trailers de jaulas u otros camiones que se usan en el transporte de vegetales para plantas de enlatado y en otras áreas es necesario que la empresa y la compañía transportista deben demostrar (documentado) que se tiene un programa efectivo para mantener el control del vehículo desde la granja hasta que se recibe en la planta

Ideal: Remisiones y la documentación de recepción son revisadas antes de la recepción y cumple con los criterios expuestos en el párrafo anterior. No se transportan productos en vehículos abiertos.

Suficiente: Los productos se transportan en vehículos abiertos pero se tiene un programa establecido para mantener el control de los vehículos desde el proveedor hasta que se recibe en la planta.

Débil: Las remisiones o la documentación de recepción no se revisa. El nombre del material, cantidad de material, cantidad de sellos y / o número de cada sello no se listan en los documentos.

4.7 *Inspección del camión y trailer conducida por personal de la planta capacitado. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la inspección del camión y del trailer se realiza y documentan por personal entrenado. Se debe presentar evidencia en la que se indique la persona que ha sido entrenada para registrar los procedimientos mencionados en el punto 4.4. Estos documentos deben indicar que los criterios 4.5 a 4.11 se realizan.

Ideal: Todos los criterios de inspección requeridos están documentados por personal entrenado.

Suficiente: Uno de los requerimientos listados arriba no esta documentado.

Débil: Las inspecciones no son documentadas, no se conducen por personal capacitado y / o un criterio de la inspección de trailers no se incluye.

4.8 *Se asegura y revisa antes de usarse el equipo de descarga (mangueras, pipas, tapas, helicoidales, etc.).*

El auditor debe verificar que cualquier equipo de descarga este cerrado bajo llave y sellado y que es inspeccionado antes de su uso para la recepción de materiales. Los números de los sellos deben documentarse y revisarse cada vez que se quiten y vuelvan a poner y todos los números deben documentarse en un registro. El aseguramiento del equipo debe ser realizado mediante la restricción de acceso y cerrando bajo llave el equipo para limitar la introducción de contaminantes potenciales. El equipo debe ser inspeccionado antes de usarse por personal capacitado y esta inspección debe documentarse.

Ideal: Todas los equipos de descarga para materiales a granel esta cerrado bajo llave y sellado para limitar cualquier atentado de violación. La inspección antes de su uso esta documentada.

Suficiente: El equipo de descarga esta cerrado bajo llave y sellado y es inspeccionado antes de usarse pero no se documenta esta inspección.

Débil: El equipo de descarga no esta cerrado bajo llave ni sellado. El equipo de descarga no es inspeccionado antes de usarse.

4.9 *El proceso de descarga se efectúa en un área asegurada o se monitorea durante todo el proceso.*

El auditor debe verificar que la descarga de materiales a granel se realiza en áreas aseguradas con acceso limitado a personal autorizado o que la descarga de los productos a granel se monitorea por personal durante la totalidad del proceso.

Ideal: Las áreas de descarga están aseguradas o son monitoreadas durante el proceso de descarga.

Suficiente: No aplica al punto 4.9.

Débil: El proceso de descarga no se monitorea o esta asegurado durante todo el tiempo que se efectúa.

4.10 *Se inspecciona el trailer después de la descarga y todo el equipo se vuelve a asegurar.*

El auditor debe verificar que se tengan establecidas políticas para inspeccionar los trailers durante las descargas. Los vehículos deben inspeccionarse para detectar posibles contaminantes que no sean visibles con la carga adentro y estas inspecciones se deben documentar. Todo el equipo de descarga debe volverse a asegurar y / o cerrarse bajo llave después de usarlos para limitar el acceso a los mismos. El asegurar estos equipos debe documentarse.

Ideal: Los trailers se inspeccionan después de la descarga, se documenta la inspección y todo el equipo de descarga se vuelve a asegurar y / o cerrar bajo llave.

Suficiente: No aplica al punto 4.10.

Débil: Los trailers no se inspeccionan después de descargar, el equipo de descarga no se asegura después de usarse y / o no se documenta la post-inspección del vehículo.

4.11 *La cantidad de producto recibido se verifica contra el documento de recepción.*

El auditor debe verificar que se tengan programas establecidos para verificar la cantidad de productos recibidos contra los documentos de recepción. Esto debe ser realizado para los productos líquidos o secos a granel que son recibidos. También se puede acompañar con el uso de básculas, metros, antes y después de pesar los camiones, etc. Estas verificaciones deben documentarse. Se deben tener procedimientos establecidos para enfrentar irregularidades que caigan en un rango predeterminado de volumen del producto.

Ideal: Programa de verificación de la cantidad de productos recibidos contra los documentos de recepción. Se tienen procedimientos para enfrentar irregularidades.

Suficiente: Se verifica la cantidad de los ingredientes pero no se conduce ninguna verificación de otros productos.

Débil: No se verifican las cantidades de ingredientes. No se cuenta con procedimientos implementados para enfrentar irregularidades de cantidades de producto que caen fuera de los límites pre establecidos.

MATERIALES NO A GRANEL

4.12 *Procedimientos escritos establecidos para cubrir la recepción de todos los materiales. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se tengan procedimientos por escrito implementados para cubrir la recepción e inspección de productos no a granel. Se deben incluir ingredientes, empaques, químicos de mantenimiento y sanitización, etc. Estos procedimientos deben contar con lineamientos de Bioseguridad para cubrir los puntos 4.13 a 4.18. Los elementos 4.13 a 4.18 deben aplicarse a cualquier ingrediente que no sea alimenticio o empaques recibidos. Cuando no

es posible aplicar los lineamientos a diferentes productos recibidos por correo o mensajería se deberá aplicar la sección 1.8.

Ideal: Procedimientos establecidos para todo material no a granel recibido en la planta y que cubren todos los puntos identificados en los elementos 4.13 a 4.18.

Suficiente: Procedimientos establecidos para todo material no a granel recibido, pero falta en el procedimiento un punto dentro de los elementos 4.13 a 4.18.

Débil: Faltan en los procedimientos establecidos dos o más puntos identificados dentro de los elementos 4.13 a 4.18. Procedimientos escritos no disponibles para ningún material recibido dentro de la instalación.

4.13 Verificación de la llegada del camión y verificación de la identificación del chofer.
(Documentado)

El auditor debe verificar que existan procedimientos para revisar todo camión y al chofer que entren en la planta. No deben permitirse camiones u otros vehículos de reparto en las instalaciones y alrededores de la planta si no se ha obtenido una identificación positiva de la carga. El chofer debe presentar una identificación oficial con foto y con su nombre que concuerde con la documentación mandada por el proveedor de bienes o cualquier otro tipo de documento.

Ideal: Se realiza identificación positiva del camión y chofer antes de que el vehículo entre en la planta.

Suficiente: La identificación positiva se realiza del camión y del chofer después de que entraron a la planta.

Débil: No se realiza la identificación positiva del camión y chofer antes de la descarga. No se tiene un procedimiento formal para la identificación del camión y del chofer.

4.14 Se verifican los documentos de recepción y remisión. Se debe incluir el nombre del material, cantidad, cantidad de sellos y número de sellos, etc.

El auditor debe verificar que se cuenta con una política para revisar la remisión y documentación pertinente antes de la recepción. La remisión debe identificar el nombre del material, cantidad de material, cantidad de sellos presentes, el número de cada sello, el número de lote, etc. Cualquier punto de entrada a estos vehículos debe estar sellado por el proveedor. Estas verificaciones realizadas por el personal de la planta deben documentarse.

Ideal: Remisiones y la documentación de recepción son revisadas antes de la recepción y cumple con los criterios expuestos en el párrafo anterior.

Suficiente: No aplica.

Débil: Las remisiones o la documentación de recepción no se revisan. El nombre del material, cantidad de material, cantidad de sellos y / o números de lote no se listan en los documentos.

4.15 *Inspección del camión y / o trailer realizada por personal capacitado de la planta antes y después de la descarga. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la planta cuenta con políticas establecidas para la inspección de camiones y/o trailers antes y después de la descarga. Estas inspecciones deben ser efectuadas por personal capacitado. Se debe mantener documentación avalando que el personal haya sido capacitado según los procedimientos en 4.12. Los camiones y/o trailers deben inspeccionarse por posible contaminantes, evidencia de alteración, condiciones no comunes, etc., y se debe mantener documentación.

(Note: Trailer indica una unidad separada de la cabina. Camión indica un vehículo donde se puede acceder a los productos remolcados en él desde la cabina del vehículo.)

Ideal: Todos los criterios son inspeccionados y documentados por personal entrenado.

Suficiente: Uno de los puntos requeridos de acuerdo con la lista de arriba no se documenta.

Débil: No se documentan las inspecciones, no se conducen por personal entrenado y / o más de un criterio no esta incluido en la inspección del trailer.

4.16 *Los productos, cantidad, etiquetas, números de lote, etc. se revisaban durante la recepción.*

El auditor debe revisar el programa utilizado por la planta para verificar los productos, cantidades, etiquetas, número de lotes, etc. y que se realiza en el momento de la recepción. Esto debe estar contenido en los procedimientos descritos en el punto 4.12.

Ideal: Se verifican los productos, cantidades, etiquetas, número de lotes, etc. de acuerdo con el programa.

Suficiente: No aplica al punto 4.16.

Débil: No se utiliza el programa. Los productos, cantidades, etiquetas, y / o números no se verifican.

4.17 *Se tienen procedimientos implementados para disponer de materiales dañados o rechazados. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la planta tenga un procedimiento para manejar cualquier material dañado o rechazado durante encontrado durante la recepción. Cualquier material en contenedores dudosos debe manejarse adecuadamente. Esto incluye reparaciones con cintas, contenedores abiertos, contenedores dañados, etc. Se recomienda no aceptar cualquier material en el que el contenedor ha sido dañado antes de ser manejado por la planta. Se deben realizar esfuerzos para no aceptar estos materiales en la planta y para limitar cualquier potencial de derrames contaminantes. Si se deben mantener los materiales dañados en la planta se debe asignar un área para su almacenamiento hasta que se realice la suposición del producto y se pueda remover del lugar.

Ideal: Los materiales dañados y rechazados se manejan adecuadamente. Estos productos no se aceptan en la planta. Los empleados conocen el programa.

Suficiente: Los materiales dañados y rechazados son manejados adecuadamente. Se reciben estos productos por la planta pero se tienen áreas designadas para su almacenamiento hasta que se determine su disposición.

Débil: Los materiales dañados se aceptan en la planta. Los materiales dañados o rechazados no se separan en un área designada.

4.18 *Los embarques Less-than-load (LTL) cuentan con un sistema de Bioseguridad establecido. Incluye ingredientes, mantenimiento, sanitización, control de plagas, laboratorio y otros servicios recibidos*

El auditor debe verificar que se tiene un programa formal para evaluar los productos recibidos en cargas LTL. Los productos no cubiertos en los puntos 1.8 o 4.12 deben cubrirse por este programa. Un sistema de Bioseguridad debe estar establecido para transportar los productos LTL. La planta debe verificar estos sistemas con los transportistas e implementar los criterios de inspección cubiertos en los puntos 4.13 a 4.17. Se debe mantener documentación de las inspecciones realizadas

Ideal: El programa establecido cubre los productos recibidos en cargas LTL y se documentan las inspecciones realizadas.

Suficiente: Los sistemas de Bioseguridad no se verifican para transportes de LTL, pero se realizan inspecciones de bioseguridad de los vehículos y productos cuando se reciben en la planta

Débil: Las inspecciones de Bioseguridad no se realizan para los transportes de productos LTL y productos recibidos en la planta y que no están cubiertos por los puntos 1.8 o 4.12.

4.19 *Existen procedimientos para manejar cuarentenas y liberaciones, irregularidades en cantidades fuera de un rango predeterminado, evidencia de violación o imitaciones de los productos recibidos.*

El auditor debe verificar que se tenga establecido un programa para cubrir los puntos mencionados arriba. Los procedimientos deben incluir los de seguimiento y se debe mantener la documentación de acciones correctivas.

Ideal: Un programa escrito esta establecido y cubre todos los puntos mencionados arriba y se mantiene documentación.

Suficiente: No aplica al punto 4.19.

Débil: No se tiene un programa escrito establecido para uno o más de los puntos mencionados arriba. No se mantiene documentación de la acción correctiva.

4.20 *Se requieren empaques inviolables o que evidencien posibles violaciones cuando sea posible. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la empresa haya evaluado todos los productos recibidos en la planta y los tipos de empaques inviolables o que evidencien intentos de violación de materiales. Se deben realizar esfuerzos para solicitar este tipo de empaques en los productos que se reciben, cuando sea posible. Estos empaques pueden consistir de: bolsas selladas, contenedores sellados, tarimas flejadas; tambos cubiertos y sellados, etc. La presencia de estos empaques debe verificarse durante la recepción en la planta y, además, se debe documentar. Se debe proveer una lista que indique que productos deben tener este tipo de sellos y definir cuales van en cada uno. La lista debe usarse por personal capacitado durante la recepción. Es posible que no se pueda obtener este tipo de empaque para todos los productos recibidos por la planta, pero la planta debe proveer la evaluación documentada para indicar que se ha realizado la evaluación de varios productos

Ideal: La planta ha documentado la evaluación de productos recibidos con relación a empaques para evitar violaciones o inviolables. Los empaques de este tipo son revisados durante la recepción y se documenta. Se cuenta con este tipo de empaques en todos los productos cuando se posible

Suficiente: La planta ha documentado la evaluación de productos recibidos con relación a empaques para evitar violaciones o inviolables. No se tiene este tipo de empaques en todos los productos que los pueden tener.

Débil: No se ha realizado la evaluación de los productos. No se verifica ni documenta la presencia de empaques para evitar violaciones o inviolables durante la recepción.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

		Calificación	Comentarios
5.0	Operaciones de la Planta		
5.1	Se condujo una evaluación para indicar áreas vulnerables: almacenes, suministro de agua, vapor, aire comprimido, sistema de hielo, suministro de aire, mezclado, preparación de lotes, producción, etc. (Documentado)		
5.2	Acceso restringido en las áreas identificadas como vulnerables en la evaluación.		
5.3	Abastecimiento de agua y componentes críticos relacionados (almacenamiento, tanques, aditamentos para prevenir el reflujo, filtros, etc.) son seguros.		
5.4	Análisis de la potabilidad de agua efectuados con frecuencia regular y al azar. (Documentado)		
5.5	Monitoreo bajo una frecuencia regular del tratamiento de agua y / o sistemas de filtración. (Documentado)		
5.6	Plan establecido para enfrentar cualquier contingencia por seguridad del agua. (Documentado)		
5.7	Sistema de alimentación de aire a la planta inspeccionado y / o analizado con frecuencia regular.		
5.8	Control de acceso adecuado, monitoreo de CCTV, y / o se cuenta con supervisión en los puntos de manufactura y almacenamiento.		
5.9	El acceso a los contenedores de ingredientes a granel, gas, o contenedores de químicos está controlado y solo personal autorizado puede acceder a filtros, escotillas, pesticidas, etc.		
5.10	Existen barreras físicas y / o accesos restringidos a compuestos peligrosos (o de riesgo) como nitrito, químicos de limpieza y sanitización, químicos de mantenimiento,		

	pesticidas, etc.		
5.11	Se cuenta con controles establecidos para prevenir la contaminación intencional por contratistas de mantenimiento, control de plagas o cuadrillas de sanidad.		
5.12	Programa para identificar contenedores el los cuales se hayan tomado muestras o hayan sido abiertos. Los empleados conocen el programa y comprenden los procedimientos que deben seguirse si no han sido identificados debidamente. (Documentado)		
5.13	rastreabilidad probada para todos los ingredientes, empaques de contacto directo y reproceso. (Documentado)		
5.14	Se limita y controla el acceso a partes de manufactura implicados dentro de la seguridad de alimentos (controles de autoclaves, controles de pasteurizadores, componentes de control de calor, etc.)		
5.15	Los productos no procesados se separan de los productos procesados y se cuenta con un programa para prevenir una mezcla deliberada de estos productos.		
5.16	Los aparatos de seguridad de alimentos monitoreados según una frecuencia predeterminada para asegurar su adecuado funcionamiento.		
5.17	Empaques evidentes / resistentes a la violación o el uso de sellos en productos terminados.		
5.18	Todos los productos terminados tienen lotes debidamente identificados.		
5.19	Se almacenan las etiquetas en un área segura.		
5.20	Programa para destruir todas las etiquetas obsoletas o defectuosas.		
5.21	Se verifican las etiquetas de los recipientes o contenedores.		
5.22	Evaluación del diseño de los equipos para		

	minimizar la posible violación del producto.		
5.23	Laboratorios internos resguardos y con acceso restringido. Solo se permite la entrada de personal autorizado.		
5.24	Cultivos de control positivos de patógenos resguardados bajo llave.		

LINEAMIENTOS DE EVALUACIÓN

5.0 OPERACIONES DE LA PLANTA

- 5.1 *Se condujo una evaluación para indicar áreas vulnerables: almacenes, suministro de agua, vapor, aire comprimido, sistema de hielo, suministro de aire, mezclado, preparación de lotes, producción, etc. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se haya realizado una evaluación para determinar cuales son las áreas de riesgo dentro de la planta. La planta debe documentar esta evaluación y designar estas áreas de riesgo. Se deben realizar esfuerzos para limitar el acceso a estas áreas mediante aparatos físicos o electrónicos y/o empleados designados y autorizados para acceder a ellas.

Ideal: Se realizó una evaluación y se documentaron las áreas de riesgo.

Suficiente: No aplica para el punto 5.1.

Débil: La evaluación no se realizó o no se identificaron las áreas de riesgo.

- 5.2 *Acceso restringido en las áreas identificadas como vulnerables en la evaluación.*

El auditor debe verificar que los individuos designados para acceder a varias áreas de riesgo han sido identificados. El acceso debe estar limitado físicamente por accesos electrónicos, tarjetas de identificación u otros medios disponibles.

Ideal: El acceso esta restringido en las áreas de riesgo y sólo personal identificado tiene acceso a estas áreas.

Suficiente: Un área de riesgo sin acceso restringido o personal no identificado.

Débil: Áreas vulnerables no identificadas. Se encuentran personas no autorizadas en áreas vulnerables. Acceso a áreas vulnerables no restringido con medidas físicas o identificación de empleados con autorización para acceder a dichas áreas.

- 5.3 *Abastecimiento de agua y componentes críticos relacionados (almacenamiento, tanques, aditamentos para prevenir el reflujó, filtros, etc.) son seguros.*

El auditor debe verificar que la fuente de agua y los componentes críticos se aseguran para limitar el acceso de personal no autorizado. Esto se puede lograr de manera física, vigilancia de CCTV o monitoreo con cámaras, u cualquier otra medida adecuada.

Ideal: Se asegura la fuente de agua y los componentes críticos.

Suficiente: No aplica.

Débil: Cualquiera de los componentes críticos no esta asegurado o no es monitoreado.

5.4 *Análisis de la potabilidad de agua efectuados sobre una base regular y al azar. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se tenga un programa escrito para análisis de agua. Los registros deben mantenerse. Las pruebas deben realizarse tan seguido como sea posible en la planta bajo una frecuencia establecida, con variación del tiempo de muestreo. Cuando se trate de agua de pozo, las pruebas deben comprender coliformes, cuenta total, levaduras y mohos con base mensual. Se debe realizar una prueba completa de “National Primary Drinking Water” (Agua Potable Primaria Nacional) de la EPA cada año. Para quienes usan agua de la municipalidad las pruebas deben comprender coliformes, cuenta total, levaduras y hongos trimestralmente. Una copia actualizada del certificado de potabilidad del municipio para la prueba completa de Agua Potable Primaria Nacional de EPA debe mantenerse en archivo.

Ideal: Las pruebas de agua se realizan con la frecuencia descrita arriba. Las pruebas se documentan y realizan al azar.

Suficiente: No aplica en el punto 5.4.

Débil Cualquier parte de las pruebas requeridas no se realiza con la frecuencia descrita.

5.5 *Monitoreo bajo frecuencia regular del tratamiento de agua y / o sistemas de filtración. (Documentado)*

El auditor debe verificar que la planta cuenta con tratamiento de agua y/o sistemas de filtros para el agua que se utiliza como ingrediente o sobre superficies en contacto con producto. El tratamiento del agua puede ser realizado por la municipalidad. Los sistemas de filtros deben ser de 10 micrones o de menor tamaño o del tamaño del mínimo de captura posible de contaminantes físicos. Toda el agua utilizada para superficies de contacto, hielo o vapor culinario deben incluirse en este programa.

Ideal: Se tiene la filtración de agua y el tratamiento de toda el agua utilizada como ingredientes o en superficies de contacto.

Suficiente: Se provee tratamiento de agua. No se tiene filtración de agua de los sistemas que proveen agua o no pueden ser verificados.

Débil: El agua no se trata para ingredientes o superficies de contacto.

5.6 *Plan establecido para enfrentar cualquier contingencia por seguridad del agua. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se tenga un plan formal para enfrentar cualquier posibilidad de problemas de seguridad de agua que sean notados durante la inspección o a través de los programas de pruebas de la planta. Este plan debe incluir acciones correctivas, medidas para ejercer sobre los productos elaborados hasta la última prueba con resultados aceptables o la inspección previa con resultados satisfactorios.

Ideal: Un plan escrito para enfrentar problemas potenciales de seguridad de agua. Gráficas de posibles problemas con agua y la documentación correspondientes de acciones correctivas y seguimiento.

Suficiente: No aplica para el punto 5.6.

Débil: Los procedimientos escritos no están establecidos o no se tienen documentadas gráficas y acciones correctivas tomadas. Los productos no se evalúan desde la última verificación sin problemas cuando se presente algún problema de seguridad de agua

5.7 *Sistema de alimentación de aire a la planta inspeccionado y / o analizado bajo una frecuencia establecida.*

El auditor debe verificar que se tenga un programa por escrito para evaluar y / o probar la fuente de aire en las áreas de riesgo del producto. Se deben realizar inspecciones físicas de la condición de los sistemas de limpieza de aire y filtros. Las pruebas deben monitorear micro organismos indicadores. El acceso a los puntos de entrada de aire y / o los filtros deben estar controlados

Ideal: Se tienen inspecciones físicas y se conducen pruebas bajo una frecuencia regular y se documentan.

Suficiente: Las inspecciones físicas son realizadas y documentadas. No se efectúan pruebas de la fuente de aire.

Débil: Las inspecciones no se realizan o documentan. No hay filtros en la fuente de aire en áreas de riesgo. El acceso a las tomas de aire y / o filtros no esta controlado

5.8 *Control de acceso adecuado, monitoreo de CCTV, y / o se cuenta con supervisión en los puntos de manufactura y almacenamiento.*

El auditor debe verificar que se tenga un control de acceso efectivo, monitoreo por CCTV y / o supervisión adecuada en las áreas claves de manufactura y almacenamiento. La planta debe documentar el programa establecido para monitorear las áreas claves identificadas en la evaluación realizada por la empresa. El CCTV debe ser registrado. El medio de registro debe mantenerse por lo menos durante treinta días. Si se usan cintas deben reemplazarse bajo una frecuencia establecida.

Ideal: Control de acceso, CCTV, y / o supervisión en las áreas críticas. Se registra el CCTV. El medio de registro se mantiene por lo menos treinta días. Si se usan cintas se reemplazan en base regular.

Suficiente: Cualquier área clave sin un control de acceso, CCTV y / o supervisión adecuada.

Débil: Más de un área clave sin control de acceso CCTV y / o supervisión adecuada. No se registran los CCTV o el medio de registro no se mantiene por lo menos 30 días.

5.9 *El acceso a los contenedores de ingredientes a granel, gas, o recipientes de químicos está controlado y solo personal autorizado puede acceder a filtros, escotillas, pesticidas, etc.*

El auditor debe verificar que el acceso a equipos de almacenamiento de productos a granel esté controlados y que se limite el acceso a personal autorizado. El asegurar estas áreas puede realizarse con candados, sellos, acceso restringido o con medios físicos o electrónicos, o monitoreando estos equipos con supervisión continua o cámaras. Rejas cerradas bajo llave en escaleras de acceso a estas áreas también son aceptables. Se deben autorizar las personas que tengan acceso a estos equipos

Ideal: El acceso a todos los equipos de almacenamiento abiertos o de productos a granel están seguros o son adecuadamente monitoreados para limitar el acceso, se designan personas autorizadas para acceder a estas áreas

Suficiente: El acceso es asegurado o monitoreado. No se tiene personal autorizado para acceder a estas áreas

Débil: El acceso no está asegurado o monitoreado en cualquier equipo abierto o en escotillas de los contenedores de productos a granel.

5.10 *Existen barreras físicas y/o accesos restringidos a compuestos peligrosos (o de riesgo) como nitrato, químicos de limpieza y sanitización, químicos de mantenimiento, pesticidas, etc.*

El auditor debe verificar que los compuestos peligrosos se localicen en áreas cerradas bajo llave o con acceso restringido. Los artículos sacados de estas áreas deben permanecer bajo el control de personas autorizadas hasta que se regresen a las áreas designadas. Los lubricantes grado alimenticio deben mantenerse lejos de las áreas de manufactura de producto abiertos, a menos que se encuentren bajo el control o supervisión, como personal capacitado de mantenimiento. Los lubricantes grado alimenticio no deben almacenarse en ningún equipo. Se deben mantener registros para documentar la administración de los inventarios de estos compuestos peligrosos y/o químicos.

Ideal: No se almacenan químicos fuera de áreas aseguradas, a menos que se encuentren bajo el control de individuos designados

Suficiente: No se almacenan químicos fuera de áreas aseguradas, a menos que se encuentren bajo el control de individuos designados. Los lubricantes grado alimenticio se encuentran en áreas de producción sin un programa de control aceptable. Un número excesivo de lubricantes grado alimenticio se almacenan en áreas no aseguradas

Débil: Cualquier químico localizado fuera del área asegurada o no está en control de una persona designada.

5.11 *Se cuenta con controles establecidos para prevenir la contaminación intencional por contratistas de mantenimiento, control de plagas o cuadrillas de sanidad.*

El auditor debe verificar que se haya desarrollado un programa para establecer la Bioseguridad relacionada con la autorización de individuos contratados o que estas personas sean continuamente monitoreados cuando están en áreas de riesgo. Este programa solo puede llevarse a cabo después de que se ha realizado la selección de personal.

Ideal: El programa de autorización establecido para los individuos contratados o se mantiene un monitoreo continuo de los mismos cuando se encuentren en áreas de riesgo.

Suficiente: No aplica para el punto 5.11.

Débil: Cualquier persona contratada se encuentra en áreas de riesgo sin estar autorizada o sin la supervisión continua.

5.12 *Programa para identificar contenedores en los cuales se han tomado muestras o hayan sido abiertos. Los empleados conocen el programa y comprenden los procedimientos que deben seguirse si no han sido identificados debidamente. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se tengan establecidos procedimientos escritos para indicar cómo muestrear e identificar por el personal los contenedores abiertos y reparados. Cualquiera de esos contenedores debe cerrarse adecuadamente después de repararlos, muestrearlos o abrirlos. Este cerrado debe realizarse con un sello especialmente diseñado para la planta. Para esto se puede utilizar cintas impresas o calcomanías especiales para la planta. Estos cierres o reparaciones deben tener la fecha e iniciales del empleado que la hizo. Cualquier ingrediente que sea identificado por el personal y que no tenga la marca de la empresa, la fecha e iniciales del empleado que la realizó no debe utilizarse y deberá ser regresado al área designada hasta que pueda ser destruido. Este programa debe estar diseñado para que permita identificar las reparaciones de contenedores de ingredientes que han sido realizado por personal que no pertenece a la empresa, cómo podrían ser los proveedores.

Ideal: Programa implementado y los contenedores reparados se encuentran debidamente identificados. Los contenedores de ingredientes parciales se regresan al área de almacén para almacenarse en áreas asignadas y debidamente identificados.

Suficiente: Los contenedores reparados son sellados por los empleados y tienen la fecha e iniciales del empleado pero los sellos no son específicos de la planta.

Débil: Cualquier contenedor reparado no sellado o sin iniciales del empleado y sin la fecha de sellado. No se tiene un programa implementado.

5.13 *Rastreabilidad probada para todos los ingredientes, empaques de contacto directo y reproceso. (Documentado)*

El auditor debe verificar que se cuente con un programa que permita la rastreabilidad de estos productos. Se debe registrar el número de lote mientras se utilizan estos productos. La empresa debe desarrollar un sistema para identificar materiales a granel y generar un corte físico de los mismos, según le convenga a la planta, eje. Los sistemas a granel de materiales líquidos o secos deben vaciarse completamente bajo una frecuencia adecuada para facilitar los cortes físicos entre las recepciones. Esto puede acompañarse con un vaciado total del tanque y el asignar un nuevo número de lote o identificación a la próxima recepción, lavados CIP entre cargas, limpieza en seco de los sistemas de ingredientes secos, etc.

Ideal: Todos los lotes de los ingredientes están identificados, incluyendo los menores, empaques de contacto directo y el retrabajo. Un sistema de lotes provisto para los ingredientes a granel con un corte físico en los productos, de acuerdo con las necesidades de la planta.

Suficiente: Todos los lotes de los ingredientes están identificados, incluyendo los menores, empaques de contacto directo y el retrabajo. Un sistema de lotes provisto para los ingredientes a granel, pero no se tienen cortes físicos para los productos a granel de acuerdo con las necesidades de la planta.

Débil: Cualquier ingrediente, empaque de contacto directo o retrabajo sin lote de identificación.

- 5.14 *Se limita y controla el acceso a partes de manufactura implicados dentro de la seguridad de alimentos (controles de autoclaves, controles de pasteurizadores, componentes de control de calor, etc.)*

El auditor debe verificar que el acceso a los componentes relacionados con seguridad de los alimentos sea limitado y controlado, a fin de evitar que personal no autorizado tenga acceso a ellos o el que se pueda poner en riesgo la seguridad de los productos. La planta debe evaluar todos esos componentes e identificarlos como críticos en el programa HACCP. El asegurar los sistemas puede realizarse por medio control electrónico de acceso, equipo CCTV y monitoreo o por aparatos automáticos que no permiten la operación del sistema cuando las características de seguridad de los alimentos no son alcanzadas. La empresa debe documentar la identificación de estos componentes como críticos y el sistema implementado para asegurarlos.

Ideal: Un sistema documentado e implementado y equipos de seguridad apropiados para este efecto.

Suficiente: No aplica al punto 5.14.

Débil: El sistema no está documentado. No se cuenta con controles para asegurar componentes críticos.

- 5.15 *Los productos no procesados se separan de los productos procesados y se cuenta con un programa para prevenir una mezcla deliberada de estos productos.*

El auditor debe verificar que la planta tenga un sistema formal establecido para separar cualquier producto no procesado o sub-procesado que no alcance los requerimientos de Bioseguridad. Se deben incluir productos rechazados de los sistemas de detección de materia extraña, como es el caso del detector de metales. La separación de estos productos debe realizarse por medios físicos con acceso limitado o se monitorean adecuadamente dichas áreas.

Ideal: Productos no procesados o sub-procesados en áreas separadas y aseguradas.

Suficiente: No aplica el punto 5.15.

Débil: Productos no procesados o sub-procesados no separados en un área asegurada.

- 5.16 *Los aparatos de seguridad de alimentos monitoreados según una frecuencia predeterminada para asegurar su adecuado funcionamiento.*

El auditor debe revisar el programa escrito, en el que se describe la frecuencia de monitoreo de los implementos de detección de seguridad de alimentos. Con miras a la bioseguridad se debe evaluar el sistema y establecer las frecuencias de monitoreo de los objetos utilizados para detectar la seguridad de alimentos, como son: imanes finales, coladores, filtros, detectores de metal, etc. La frecuencia debe establecerla la planta con la mira de limitar el número de productos elaborados entre revisiones a fin de que puedan en un momento dado separarlos en un área asegurada en caso de que fallen los detectores. La frecuencia debe indicarse en un programa formal y las verificaciones deben realizarse por personal autorizado y también deben documentarse. Se deben tener procedimientos implementados para manejar los productos separados.

Ideal: Los programas implementados para monitorear los implementos de detección de seguridad de alimentos están bajo una frecuencia razonable. Todos los productos separados en un área asegurada en el caso de un mal funcionamiento del aparato. Se tienen procedimientos para manejar los productos separados.

Suficiente: No aplica al punto 5.16.

Débil: No se tiene un programa implementado. No se separan los productos que han pasado cuando el implemento no funcionaba o los rechazados o no se tienen procedimientos para manejarlos.

5.17 *Empaques evidentes / resistentes a la violación o el uso de sellos en productos terminados.*

El auditor debe verificar que la empresa cuente con empaques inviolables y / o sellos para los productos terminados. Se deben realizar esfuerzos para proveer estos empaques a productos individuales, cajas y tarimas. Algunos productos elaborados, cómo es el caso de productos frescos deben estar provistos de este tipo de empaques cuando sea posible. Se deben tener sistemas para verificar que se tienen empaques o sellos adecuados para los productos elaborados por la empresa. Se debe realizar una evaluación y documentarla en la que la planta determine cuando se deben utilizar estos empaques.

Ideal: Todas las unidades cuentan con empaques inviolables y/o cuenta con sellos. Se tienen sistemas implementados para verificar estas medidas. Se ha realizado una evaluación y se ha documentado por la planta para determinar cuando se pueden utilizar estos empaques.

Suficiente: Todas las unidades tienen empaques apropiados o sellos.

Débil: Los productos no tienen empaques apropiados o sellos, cuando esto es posible. No se tienen sistemas implementados para verificar empaques y sellos.

5.18 *Todos los productos terminados tienen lotes debidamente identificados.*

El auditor debe verificar que todos los productos terminados elaborados por la empresa tengan un lote de identificación asignado, a fin de poder realizar una rastreabilidad en caso de que se presente un retiro de producto. También los productos a granel deben tener este lote de identificación. Los lotes deben estar debidamente marcados en los contenedores. Los números de lotes deben verificarse y documentarse.

Ideal: Todos los productos tienen lote de identificación asignado, verificado y documentado.

Suficiente: Todos los productos tienen lote de identificación. No se verifica o documenta el lote de verificación.

Débil: Cualquier producto elaborado sin lote de identificación para lograr la rastreabilidad del producto.

5.19 *Se almacenan las etiquetas en un área segura.*

El auditor debe verificar que las etiquetas del producto terminado se almacenan en un área segura. La planta debe proveer de un área segura para las etiquetas del producto terminado para limitar el paso de personal no autorizado en el área. Debe existir una identificación de las personas que pueden entrar a estas áreas. Las cantidades de etiquetas deben ser inventariadas o se deben utilizar otras medidas para su control.

Ideal: Las etiquetas se mantienen en áreas aseguradas, se identifica a las personas que tienen acceso a esas áreas y se realiza un conteo de las etiquetas.

Suficiente: Las etiquetas están en un área segura. Se identifica al personal. Las cantidades de etiquetas no se verifican.

Débil: Las etiquetas no están en un área segura. No se tiene identificación para el personal con acceso a estas áreas

5.20 *Programa para destruir las etiquetas defectuosas u obsoletas.*

El auditor debe verificar el programa para destruir las etiquetas obsoletas y defectuosas. Estas etiquetas deben ser destruidas considerando un tiempo adecuado de posible re uso. La disposición de las etiquetas sin ser destruidas no debe ser considerada aceptable.

Ideal: Se destruyen las etiquetas obsoletas o defectuosas.

Suficiente: No aplica para el punto 5.20.

Débil: Las etiquetas obsoletas o defectuosas no son destruidas adecuadamente.

5.21 *Se verifican las etiquetas de los contenedores.*

El auditor debe confirmar que se tenga establecido un programa para verificar las etiquetas de los contenedores. Estas verificaciones deben documentarse. Este programa debe monitorear que sean las etiquetas apropiadas de acuerdo con los productos e ingredientes. Se debe dar prioridad a los alérgenos listados en las etiquetas, que están presentes en las etiquetas a fin de evitar posibles equivocaciones en el etiquetado de forma intencional o no intencional. Esto debe realizarse cuando menos con cada cambio de producto o resurtido de material empacado.

Ideal: Se verifican las etiquetas en contenedores y se documentan las verificaciones.

Suficiente: No se documentan las verificaciones.

Débil: No se verifican las etiquetas en los contenedores.

5.22 *Evaluación del equipo para minimizar posibles violaciones del producto.*

El auditor debe verificar que la planta haya realizado una evaluación formal del diseño del equipo para minimizar en lo posible la posibilidad de violación del producto. Se deben realizar cambios en el equipo cuando sea posible. Esta evaluación y los cambios del equipo deben documentarse.

Ideal: La planta tiene un programa para evaluar los diseños del equipo y se realizan cambios cuando es posible.

Suficiente: No aplica al punto 5.22.

Débil: El programa para evaluar el diseño del equipo no se ha realizado o documentado.

5.23 *Los laboratorios están asegurados y sólo tiene acceso el personal autorizado.*

El auditor debe verificar que solo tiene acceso el personal autorizado a los laboratorios. Este control debe realizarse cuando se manejan sustancias de riesgo en estos sitios. El aseguramiento debe llevarse utilizando llaves, acceso por control o sistemas de cerrado de alta seguridad. Se debe designar al personal autorizado.

Ideal: Todos los laboratorios se aseguran y sólo entra personal autorizado.

Suficiente: No aplica al punto 5.23.

Débil: Los laboratorios no están asegurados. No se ha designado personal autorizado.

5.24 *Control de cultivos positivos a patógenos manteniéndolos bajo llave.*

El auditor debe determinar si se tiene un control positivo de cultivo de patógenos en la planta. Estos cultivos deben mantenerse bajo llave. Se debe tener implementado un procedimiento para restringir el acceso a o destruir los medios inoculados que han dado positivo para patógenos. Se debe determinar quien es el personal autorizado para manejar estos cultivos.

Ideal: Todos los cultivos positivos se mantienen bajo llave. El personal autorizado esta identificado. Se tienen procedimientos establecidos para manejar y destruir los medios inoculados que han dado positivo par patógenos

Suficiente: No aplica para el punto 5.24.

Débil: Los cultivos positivos no se mantienen bajo llave. No se designa personal autorizado.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

		Calificación	Comentarios
6.0	Almacenamiento de Productos Terminados /Embarque y Transporte		
6.1	Los productos terminados se separan adecuadamente de materias primas o sustancias químicas.		
6.2	Se rastrean cantidades de productos terminados y se tienen programas establecidos para investigar sobre inventario extra o perdido.		
6.3	Los almacenes públicos y compañías de transporte utilizados por la empresa realizan prácticas de Bioseguridad. (Documentado)		
6.4	Procedimientos escritos para la inspección de todos los vehículos antes de ser cargados. (a granel o no a granel)		
6.5	Inspección física de todos los vehículos de carga antes de ser cargados. (Documentado)		
6.6	Certificado de lavado y / o verificación de sellos de trailers y pipas.		
6.7	Manejo adecuado de la basura del barrido de trailers y cualquier otro material removido del mismo.		
6.8	Cantidad y número de lotes de materiales verificados durante la descarga.		
6.9	Verificación de la identificación del chofer. (Documentada)		
6.10	Seguridad mantenida durante el transporte incluyendo paradas o entregas múltiples.		

LINEAMIENTOS DE EVALUACIÓN

6.0 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS TERMINADOS / EMBARQUE Y TRANSPORTE

6.1 *Los productos terminados se separan adecuadamente de materias primas o sustancias químicas.*

El auditor debe verificar que los productos terminados estén adecuadamente separados. Esta separación debe realizarse de materias primas cuando representan un posible peligro de seguridad de alimentos. Los materiales peligrosos no deben almacenarse afuera de las áreas aseguradas y en las proximidades de productos en donde la contaminación puede ocurrir en el caso de un derrame.

Ideal: Los productos terminados se encuentran adecuadamente separados y no existen posibilidades de contaminación de químicos o materias primas.

Suficiente: No aplica en el punto 6.1.

Débil: Los productos terminados no se encuentran debidamente separados de los químicos o materias primas cuando puede ocurrir una contaminación. Cualquier químico que represente riesgos en los productos terminados almacenados en el área.

6.2 *Se rastrean cantidades de productos terminados y se tienen programas establecidos para investigar sobre inventario extra o perdido.*

El auditor debe verificar que se tenga un programa para dar seguimiento de las cantidades de productos terminados. Las cantidades deben poder rastrearse en conjunto con el programa de embarque y documentos. La investigación debe efectuar investigaciones y documentar cuando se tengan pérdidas no explicables de ciertas cantidades de productos. Se deben realizar inventarios dentro de bases razonables. La empresa debe determinar la frecuencia de la toma de inventarios

Ideal: Se rastrean las cantidades y se tiene un programa para investigar cantidades de más o de menos.

Suficiente: No aplica al punto 6.2.

Débil: No se cumple con cualquiera de los criterios mencionados arriba.

6.3 *Los almacenes públicos y compañías de transporte utilizados por la empresa realizan prácticas de Bioseguridad. (Documentado).*

El auditor debe verificar que la planta haya evaluado todas estas secciones. Se debe pedir a estos almacenes públicos y compañías de embarque que efectúen verificaciones de las medidas de Bioseguridad mientras el producto se encuentre en ellos. Estos programas formales pueden hacerse juntamente con el productor o en forma independiente. Estas medidas de bioseguridad deben documentarse y cumplir con los lineamientos de bioseguridad que señalen aspectos como los contemplados en este documento

Nota: El auditor debe revisar un documento que indique que estos programas están establecidos en estas empresas o compañías de embarque.

Ideal: La documentación provista indica que los programas de bioseguridad están implementados en los almacenes públicos o compañías de embarque utilizados por la planta.

Suficiente: No aplica para el punto 6.3.

Débil: La documentación no presenta evidencia de que se tienen estos programas de Bioseguridad en almacenes públicos o compañías de embarque.

6.4 *Procedimientos escritos para la inspección de todos los vehículos antes de ser cargados. (a granel o no a granel)*

El auditor debe verificar que procedimientos escritos estén implementados para cubrir la inspección de transportistas antes de la carga. Estas inspecciones deben incluir criterios para verificar que la seguridad de alimentos o la bioseguridad no se hallan arriesgado antes de cargar.

Ideal: Los procedimientos implementados para todos los transportistas de ingredientes a granel o no a granel antes de cargar.

Suficiente: No aplica en el punto 6.4

Débil: Los procedimientos no se encuentran establecidos para transportistas de ingredientes a granel o no a granel.

6.5 *Inspección física de todos los vehículos de carga antes de ser cargados. (Documentado)*

El auditor debe verificar que las inspecciones se realizan de todos los vehículos antes de la carga. Estas inspecciones deben documentarse por parte de la planta.

Ideal: Se realizan inspecciones de todos los vehículos antes de cargarlos.

Suficiente: No aplica al punto 6.5.

Débil: Cualquier vehículo que no se inspeccione. No se documentan las inspecciones.

6.6 *Certificado de lavado y / o verificación de sellos de trailers y pipas.*

El auditor debe verificar que exista una política para revisar todos los certificados de lavado y / o sellos en los trailers de productos a granel o en los vehículos en general antes de ser cargados. Se deben tener certificados de lavado o limpieza de los vehículos para productos a granel. Ese certificado debe ser revisado por la planta y en el se debe indicar la identificación del vehículo, cantidad de los sellos, número de sellos, agencia que realiza limpieza o lavado del trailer.

Ideal: Todos los vehículos tienen certificado de lavado/limpieza con la información requerida. Estos certificados son verificados y se mantienen en archivo en la planta para su revisión

Suficiente: No aplica para el punto 6.6.

Débil: No se proveen certificados de lavado / limpieza. Los vehículos se cargan sin verificar los certificados. No se guardan los certificados en archivo para ser revisados.

6.7 *Manejo adecuado de la basura del barrido de trailers y cualquier otro material removido del mismo.*

El auditor debe verificar que se cuente con un programa para manejar estos materiales adecuadamente. Equipo de uso exclusivo para estas actividades debe asignarse a los trailers. Se recomienda que el barrido de trailers o de otros materiales no se lleven o se coloquen dentro de la planta. Las barreduras deben colocarse en los lugares asignados fuera de la planta.

Ideal: Equipo exclusivo para la limpieza de trailers. Las barreduras no se llevan a la planta y se les ha asignado un lugar de disposición fuera del edificio de la planta.

Suficiente: Disponer de barreduras dentro de basureros cubiertos dentro de la planta.

Débil: No se utiliza equipo especial para la limpieza de trailers. No se dispone adecuadamente de las barreduras en la planta. Los trailers se cargan y existe evidencia de que hay barreduras o posibles contaminantes dentro del trailer.

6.8 *Cantidad y número de lotes de materiales verificados durante la descarga.*

El auditor debe revisar que el programa utilizado por la empresa contemple verificar producto (s), cantidades, etiquetas, números de lote, etc. contra los registros de embarque. Los registros de embarque deben listar los criterios antes mencionados para favorecer esta revisión. Una copia de los registros de embarque debe mantenerse en archivo para permitir la rastreabilidad en el caso de que se llegase a realizar un retiro de producto. Se deben tener implementados procedimientos escritos para enfrentar cualquier irregularidad determinada durante la verificación, La documentación debe también indicar que los productos han sido verificados durante la carga

Ideal: Procedimientos escritos disponibles para la verificación y detectar irregularidades. Los productos, cantidad, etiquetas, números de lotes, etc. son verificados durante la carga contra los registros de embarque y se documentan estas verificaciones.

Suficiente: Los productos, cantidad, etiquetas, número de lotes, etc. se verifican contra los registros de embarque durante la descarga y se tiene la documentación correspondiente. No hay procedimientos escritos disponibles para la verificación y detectar irregularidades.

Débil: No se tiene un programa para verificar estos criterios o las revisiones no están documentadas.

6.9 *Verificación de la identificación del chofer. (Documentada)*

El auditor debe verificar que existan procedimientos para revisar la identificación del chofer y papeles del vehículo en la planta. El chofer debe proveer una foto de identificación gubernamental y debe coincidir con los documentos provistos del vehículo del proveedor antes de que se le asigne un lugar para descarga.

Ideal: La identificación positiva se realiza del vehículo y del chofer antes de asignar un área de descarga.

Suficiente: La identificación positiva se realiza tanto para el chofer como para el vehículo después de asignar el lugar de descarga.

Débil: No se hace una identificación positiva del vehículo y chofer previa a la descarga. No se tienen procedimientos formales para la identificación del camión o del chofer.

6.10 *Seguridad mantenida durante el transporte incluyendo paradas o entregas múltiples.*

El auditor debe verificar que se tenga implementado un programa formal para mantener la seguridad de estos vehículos. Estos vehículos deben asegurarse después de cargarlos en la planta. Los números de los sellos deben documentarse en los documentos de embarque. Se debe mantener la seguridad de los camiones/trailers que realizan paradas o entregas múltiples. La planta debe documentar un procedimiento en el que se indiquen cómo se va a realizar esto. Se puede efectuar sellando el trailer después de cada parada, estableciendo la responsabilidad del chofer para mantener seguro el trailer durante las paradas, o cerrando bajo llave el vehículo. Los vehículos deben sellarse o cerrarse bajo llave cuando no son monitoreados por el chofer en paradas múltiples. Los choferes de paradas múltiples deben ser capacitados bajo la política de la compañía.

(Nota: No aplica a embarques Less-Than-Load (LTL).)

Ideal: Se mantiene la seguridad de los camiones después de la carga incluyendo las paradas múltiples. Los números de los sellos se documentan. Se tienen procedimientos escritos para describir cómo se mantiene la seguridad durante las paradas. Los choferes son capacitados adecuadamente bajo la política de la empresa.

Suficiente: No aplica al punto 6.10.

Débil: Cualquier criterio que no se cumpla de la sección “Ideal”.