



## **Requerimientos del Programa de Acreditación HACCP (HACCP, en inglés = Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control)**

1.	Beneficios del Programa y su Organización .....	Página 2
	- Beneficios de un Sistema HACCP Acreditado	
	- El Servicio de Acreditación por Terceros de AIBI / GFTC	
2.	Proceso de Acreditación .....	Página 3
	- Solicitud	
	- Proceso de Auditoría	
	- Auditoría de Acreditación no exitosa	
	- Frecuencia de las Auditorías	
	- Uso de la Marca Registrada de Acreditación	
3.	Requerimientos: Buenas Prácticas de Manufactura / Programas de Prerrequisito ....	Página 7
4.	Requerimientos del Manual HACCP .....	Página 8
5.	Requerimientos del Plan HACCP .....	Página 9
6.	Mantenimiento de la Acreditación HACCP .....	Página 10
7.	Anexos	
	I. Solicitud de Acreditación HACCP .....	Página 12
	II. Lista de Verificación: Programas de Prerrequisito.....	Página 13
	III. Lista de Verificación: Manual HACCP y Plan HACCP.....	Página 20
	IV. Hoja de Trabajo - Análisis de Peligros en el Proceso .....	Página 27
	V. Plan Maestro HACCP .....	Página 23
	VI. VI. Informe sobre Incidentes de Desviación y Acción Correctiva .....	Página 24
	VII. Agenda Recomendada para la Auditoría de Acreditación HACCP .....	Página 25
	VIII. Ejemplo del Certificado de Acreditación HACCP .....	Página 27

## 1. **BENEFICIOS DEL PROGRAMA Y SU ORGANIZACIÓN**

El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, en inglés) es un medio reconocido internacionalmente para asegurar la inocuidad de los alimentos, desde la cosecha hasta su consumo. En los últimos 10 años, organizaciones como el Comité del CODEX Alimentarius para la Higiene de los Alimentos y el Comité Nacional de Asesoría de Criterios Microbiológicos para Alimentos han reconocido este sistema. El sistema se ha convertido en la base de las reglamentaciones para la inocuidad de los alimentos en muchos países, incluyendo los EE.UU., América del Sur, Europa, China, Canadá y Japón.

HACCP también se ha convertido en el estándar del mercado para la inocuidad de los alimentos. Los fabricantes de alimentos, bebidas y materiales de empaque están pidiendo a sus proveedores que utilicen el sistema, las grandes corporaciones les piden a las empresas co-empacadoras que empleen HACCP y los minoristas que venden marcas privadas insisten en el uso de HACCP antes de listar los productos en sus anaqueles.

### **Beneficios de un Sistema HACCP Acreditado de AIBI / GFTC**

- a. Aumenta la confianza del consumidor sobre la inocuidad de los alimentos.
- b. Demuestra un sistema de inocuidad alimentaria que es activamente mantenido y siempre mejorándose.
- c. Satisface los requerimientos del cliente (ej.: co-empacador, minorista).
- d. Mejora el acceso a los mercados internacionales y nuevos clientes.
- e. Demuestra su compromiso a la calidad y productividad del producto y la protección del nombre de marca.
- f. Amplia los criterios de auditorías internas, en vez de sólo depender de inspecciones gubernamentales.

### **El Servicio de Acreditación de AIBI / Guelph Food Technology Centre (Tercera Parte)**

Por más de 85 años, AIB International ha realizado auditorías (tercera parte) para industrias alimenticias tales como lácteas, cárnicas, vegetales procesados, panificación y otras. El Instituto tiene un programa de auditorías exigente y consistente que cumple con los requerimientos globales para la inocuidad alimenticia. Las auditorías están disponibles en unos 110 países. AIB International tiene más que 130 auditores en todo el mundo y trabaja con más de 12,000 clientes. Muchas empresas multinacionales utilizan el sistema de AIBI para asegurar que sus proveedores y co-empacadores estén elaborando productos alimenticios dentro de las normas establecidas de calidad e inocuidad de los alimentos.

El Centro de Tecnología de Alimentos de Guelph (Guelph Food Technology Centre; en inglés: GFTC) es la única organización independiente de transferencia de tecnología de alimentos sin fines de lucro en Canadá. El Centro cuenta con una instalación y planta piloto de 54,000 pies cuadrados para la industria de alimentos y desde su creación ha ofrecido capacitación, consultoría y auditorías en HACCP y asistencia científica a la industria de alimentos. La red de auditores de GFTC a través de Canadá y sus afiliaciones con asociaciones nacionales y el gobierno continúan contribuyendo su pericia en la inocuidad y calidad de los alimentos para satisfacer las necesidades del mercado internacional.

En asociación, AIBI y GFTC ofrecen Acreditación HACCP como terceras partes. Las dos organizaciones trabajan juntas, proveyendo auditorías de las Buenas Prácticas de Manufactura / Programas de Prerrequisito de HACCP, así como validación científica de los Puntos Críticos

de Control, Límites Críticos, frecuencia de Monitoreo y Acciones Correctivas.

La Acreditación HACCP de AIBI / GFTC es un sistema riguroso, con credibilidad y con una base científica que establece la aceptabilidad de los sistemas HACCP para usted, sus clientes y sus proveedores.

## 2. PROCESO DE ACREDITACIÓN

### A. Solicitud:

Para comenzar el Proceso de Acreditación HACCP, se deben seguir los siguientes pasos:

- a. Completar el Formulario de Solicitud de Acreditación HACCP que se encuentra en el Anexo I. La información obtenida en ese formulario es confidencial y no impone una obligación, de ninguna forma, de seguir con el Programa de Acreditación HACCP de AIBI / GFTC.
- b. Enviar por fax o correo el formulario a:  
Hannah Norsworthy, Coordinadora de Sistemas de Calidad y HACCP  
AIB International  
1213 Bakers Way, P. O. Box 3999  
Manhattan, KS 66505-3999  
Tel.: 785-537-4750, Ext. 161  
Fax: 785-537-0106  
hnorsworthy@aibonline.org
- c. Una persona del Grupo de Acreditación HACCP se comunicará con usted para revisar sus requerimientos específicos. Siguiendo a esta discusión, se generará un Acuerdo (contrato) de Acreditación HACCP que delinea los costos y tiempos del proceso de acreditación, específicos para su compañía.

### B. Proceso de Auditoría:

Inspección de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

- i. Cada instalación tiene que haber completado, o recibirá, una inspección de las Buenas Prácticas de Manufactura, basada en las Normas Consolidadas de AIB International para la Inspección de los Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos. Los criterios para esta actividad se pueden encontrar en Ítem 3: Requerimientos para las Buenas Prácticas de Manufactura / Programas de Prerrequisito. Si su instalación no es inspeccionada o auditada por AIBI actualmente, éste será el primer paso en el Proceso de Acreditación. Nótese, sólo la primera inspección de BPMs puede ser anunciada. Luego, todas las inspecciones de BPMs serán no anunciadas.

Revisión del Plan HACCP

- ii. Se harán arreglos para revisar su Manual HACCP (Véase: Requerimientos del Manual HACCP, Sección 4, y Anexo III para una visión general de este requerimiento). Se recomienda no entregar documentos originales. Se requiere que cada planta someta su Manual HACCP a AIBI para su revisión previa a una auditoría para asegurar que esté lista para una Auditoría de Acreditación HACCP. Cualquier limitación del alcance de la auditoría tiene que abordarse antes de la revisión del manual. Cualquier limitación al

alcance de la auditoría tiene que ser aprobada por AIBI / GFTC y no podrá ser cambiada durante el ciclo de acreditación.

- iii. Se realizará una “revisión de escritorio” del Manual HACCP para asegurar que todos los Siete Principios de HACCP y los Programas de Prerrequisito hayan sido adecuadamente explicados. Además, las bases “científicas” para la selección de los Puntos Críticos de Control y los Límites Críticos tienen que establecerse.
- iv. Cualquier discrepancia u omisión importante, según sea requerido por las regulaciones gubernamentales, el Codex, los Principios HACCP u otras organizaciones identificadas, se identificará durante la revisión del manual. La planta será responsable para la re-entrega del mismo, cuando ésta se pida.
- v. Dentro de aproximadamente 4 – 6 semanas de haber sometido el Manual, se notificará a la planta si el Manual HACCP, los Programas de Prerrequisito, los Principios HACCP y los PCCs y los LCs, tal como fueron escritos, son aceptables. Todas las partes (AIBI, GFTC, la Planta) tienen que aceptar el Manual HACCP antes de que se pueda ejecutar una auditoría en la planta.

#### Auditoría HACCP en la Planta

- vi. Una vez que la revisión del Manual HACCP haya sido completada, se realizará una Auditoría de Acreditación en-sitio en su instalación. Esta evaluación incluirá toda la información que forma parte del Manual HACCP, como capacitación de los empleados, requerimientos de registros de HACCP y los ocho Programas de Prerrequisito requeridos (Véase Anexo II – Requerimientos: Programas de Prerrequisito de HACCP). El informe de inspección de Seguridad de los Alimentos de AIBI o el informe de auditoría BPMs de GFTC tiene que estar disponible en la planta y puede ser revisado por el Equipo de Auditoría HACCP durante la Auditoría de Acreditación en-sitio. A la hora de la Auditoría de Acreditación, la planta debe tener disponibles los registros de los PCCs HACCP (basados en la revisión final del Manual HACCP), de por lo menos los últimos 90 días.
- vii. Todas las Auditorías de Acreditación se programan para dos a cuatro días con uno o dos auditores, dependiendo del tamaño y complejidad de la instalación. Un bosquejo de la Agenda Recomendada para la Auditoría de Acreditación HACCP se delinea en el Anexo VII.

#### Certificado de Acreditación HACCP

- viii. Después de una evaluación exitosa en-sitio, se expedirá un Certificado de Acreditación HACCP. La Acreditación puede tener una validez de hasta tres años (véase Ítem 2. D. Frecuencia de Auditorías), siempre y cuando las auditorías no de seguimiento verifiquen que los registros de HACCP se estén llevando de acuerdo al Manual HACCP, que se realicen los Programas de Prerrequisito y que la calificación de la Inspección de Seguridad de los Alimentos de AIBI o la calificación de la Auditoría de BPMs de GFTC no sea menor de los requerimientos arriba mencionados. **no** Si la planta participa en el Programa del Estándar Dorado, entonces la Acreditación HACCP es válida por dos años.

Un Certificado de Acreditación HACCP (véase el ejemplo del Certificado en el Anexo VIII) será emitido después de una conclusión exitosa de la Auditoría de Acreditación en

la planta y el mismo será renovado anualmente, en base de una Auditoría de Verificación HACCP exitosa.

El Departamento de Servicios de Auditoría de AIBI enviará Una Lista de Verificación HACCP a la instalación poco después de la exitosa Auditoría de Acreditación en-sitio. Cuando se hagan cambios a sus procedimientos, la Compañía de Acreditación emitirá un nuevo Manual de Procedimientos de Verificación HACCP.

#### Inspecciones y Auditorías de Seguimiento Anuales

- ix. no Al menos una Inspección de Seguridad de los Alimentos de AIBI o Auditoría de BPMs de GFTC no anunciada se realizará según una base anual. Ésta incluirá el requerimiento de Verificación HACCP y agregará aproximadamente un medio día al tiempo de inspección normal. Véase Ítem 6, Mantenimiento de la Acreditación. Si su planta está participando en el Programa del Estándar Dorado, tiene que recibir una auditoría de Verificación BPMs / HACCP no anunciada para reportar las acciones correctivas de la Auditoría de Acreditación. Se podrían necesitar de extras auditorías si la acción correctiva no fue implementado efectivamente.

#### **C. Auditoría de Acreditación No exitosa:**

En el caso que asuntos Críticos no corregibles o varios hallazgos Mayores se identifiquen durante una Auditoría de Acreditación, la instalación puede decidir parar la Auditoría de Acreditación o completar la auditoría tal como planeada. no En cualquier caso, la planta tendrá las siguientes opciones:

- a. La planta puede continuar con la auditoría y aceptar los resultados. El auditor líder y la Gerencia de AIB revisarán el informe de auditoría y decidir si el plan de acción correctiva y la documentación de apoyo podrían ser aceptadas o que será necesaria una auditoría de seguimiento para verificar la implementación efectiva. Uno o dos auditores podrían requerirse durante la auditoría de seguimiento, dependiendo de si es una auditoría de acciones correctivas o una Auditoría de Acreditación completa. La auditoría de acciones correctivas puede programarse para los siguientes 30-120 días, o más temprano si la Gerencia de AIB lo apruebe.
- b. La planta puede discontinuar la auditoría. El equipo completará las porciones de la auditoría que ya han comenzadas, entregar el informe a AIB para su revisión y enviar el informe a aquellas personas en la lista de distribución.

En cualquier de las dos opciones, la planta tendrá que pagar para la auditoría entera, más gastos apropiados.

#### **D. Frecuencias de las Auditorías:**

Se requieren de Auditorías de seguimiento (Verificación) durante el término de la Acreditación HACCP para asegurar que el programa continúe funcionando en forma efectiva. La frecuencia de las Auditorías de seguimiento (Verificación) depende del nivel de riesgo de los productos elaborados bajo un Plan HACCP. Las frecuencias de las auditorías son como sigue:

Nivel de Riesgo	Acreditación HACCP	Verificación HACCP	Auditoría BPMs / Seguridad de los Alimentos
Clase 1	Cada 2 años *	1 cada año	2 cada año
Clase 2	Cada 2 años *	1 cada año	1 cada año
Clase 3	Cada 3 años *	1 cada año	1 cada año

\* Las Auditorías de Acreditación HACCP también se realizarán cuando ocurran cambios en las líneas del producto o la adición de alimentos de alto riesgo. La compañía es responsable para comunicar a ABIB o GFTC cuando se introduzcan nuevas líneas de producto y tipos de producto adicionales. Al concluir el período designado de la Acreditación HACCP, se tendrá que ejecutar una Auditoría de Acreditación completa para renovar la Acreditación actual.

**Clase 1:** Estos establecimientos de procesamiento requieren de una cantidad de procedimientos de control complejos, usualmente involucrando un paso de eliminación o algún otro control para reducir, eliminar o controlar contaminantes microbianos, químicos o físicos específicos. Muchos de estos productos se consideran listos para consumir sin procesamiento adicional por parte del consumidor. La pérdida de control en estos establecimientos puede resultar en un riesgo para la salud significativamente alto.

La Clase 1 incluye aquellas compañías que utilizan los siguientes o similares procesos:

Pasteurización, tratamiento de calor, secado, congelamiento (particularmente productos lácteos, huevo procesado), procesamiento térmico (alimentos enlatados de baja acidez / alimentos enlatados de baja acidez que han sido acidificados); cocción, secado, fermentación y acidificación de productos cárnicos, del mar y lácteos listos para consumir; sacrificio de animales (bovinos), corte / deshuese / molienda de carne y la reformación del ensamblaje de la carne donde se aplica un paso de eliminación; cocción y empaque al vacío de productos; formulación de productos nutricionales de una sola fuente, como la fórmula para infantes y dietas líquidas; comidas listas para consumir (servicios alimentarios y restaurantes).

**Clase 2:** Consiste en establecimientos que elaboran productos con peligros potenciales; sin embargo, los controles de procesamiento se diseñaron sólo para minimizar el potencial de contribuir a la contaminación microbiológica, química o física del producto (ejemplo: incluye control de temperaturas). Los procesos no involucran un paso de eliminación. La gran parte de los productos en esta lista recibe el procesamiento adicional por el consumidor y se requieren de instrucciones específicas de manejo y almacenamiento para garantizar la seguridad del alimento. Aunque es necesario minimizar estos riesgos, las desviaciones solamente aumentarán de forma moderada los riesgos a la salud, asociados con estos productos finales.

La Clase 2 incluye aquellos establecimientos que utilizan los siguientes o similares procesos:

Lavado, clasificación, empaque de huevos frescos, sacrificio de animales (carne), corte / deshuese / molienda y reformación de la carne; vegetales frescos cortados y empacados en atmósfera modificada o al vacío; corte de queso y mantequilla; queso empacado en frío.

**Clase 3:** Consiste en establecimientos que preparen productos que no representan un peligro importante para la salud por sí mismos. El procesamiento y otras actividades a las que estos productos están expuestos tampoco representen un riesgo significativo, sino un

riesgo mínimo o nulo. Los productos pueden estar listos para consumir o el consumidor realizará un procesamiento adicional antes de su consumo.

La Clase 3 incluye aquellas compañías que utilizan los siguientes o similares procesos:

Procesamiento térmico, procesamiento aséptico de alimentos altos en ácido, procesamiento de savia de “maple,” procesamiento de miel; congelamiento, secado, corte y empaquetado / empaque de frutas; congelamiento, secado, corte y empaquetado o empaque de vegetales; instalaciones de almacenamiento (en seco o congelador); panaderías; confiterías.

#### **E. Uso de la Marca de Registro de Acreditación:**

Una empresa que obtenga un Certificado de Acreditación bajo el Programa de Acreditación HACCP puede utilizar la Marca de Registro de la Acreditación AIBI / GFTC junto a la frase “Acreditado por el Programa de Acreditación HACCP de AIBI / GFTC” en sus certificados, papel de oficina, literatura y sitio web, sujeto a las siguientes condiciones.

- a. La Marca de Acreditación se podrá reproducir:
  - En tinta negra, o en el color predominante del cabezal de la carta o de la letra de imprenta;
  - Sobre un fondo claramente contrastante;
  - En un tamaño que distinga claramente todas las características de la marca, con su diámetro no menor de 10 mm.
- b. Al utilizar la Marca de Acreditación y el texto suplementario antes descrito, se debe presentar de la forma más clara posible el significado de la Acreditación.
- c. No se debe utilizar la Marca de Acreditación en una forma que sugiera que AIBI / GFTC ha registrado o aprobado cualquier producto o servicio de una empresa acreditada, o de ninguna forma engañosa. La Marca no puede usarse en materiales de empaque de producto o en el etiquetado.
- d. De ser necesario, el AIBI / GFTC desarrollará otros requerimientos con respecto al uso de las marcas al consultar con otras empresas y organizaciones de acreditación. Tales requerimientos formarán parte del acuerdo de registro y la empresa acreditada estará sujeta de forma inmediata a estos requerimientos.
- e. Empresas que logren la Acreditación HACCP serán listadas en los sitios web de AIBI / GFTC (sección Acreditación HACCP), a menos que la empresa acreditada se le notifique, por escrito, a la Compañía de Auditoría que no desee ser listada en los dos sitios web.

### **3. REQUERIMIENTOS: BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA / PROGRAMAS DE PRERREQUISITO**

El primer requerimiento para la Acreditación HACCP es que la instalación debe obtener:

- Una calificación de 800 o más en la Auditoría para la Seguridad de los Alimentos por parte de AIBI y sin ninguna categoría con una calificación por debajo de 160;
- Una calificación mínima de 85% en la Auditoría BPMs de GFTC sin ningún programa

por debajo de un 85%.

La norma de Auditoría de BPMs de AIBI o de GFTC delimitan los requerimientos para esta sección. Además de cumplir con estos requerimientos, la empresa tiene que demostrar que los Programas de Prerrequisito HACCP se hayan implementado y que sean efectivos. Estos programas y sus requerimientos básicos se describen en el Anexo II. El Equipo de Acreditación puede pedir información adicional.

#### **4. REQUERIMIENTOS DEL MANUAL HACCP**

Cada instalación acreditada en HACCP tendrá un Manual HACCP. El Manual HACCP consistirá en los componentes siguientes:

- a) Descripción de la Empresa / Planta: Una descripción de la empresa, su ubicación, tipo de negocio y productos incluidos en el (los) Plan(es) HACCP. Esta información es crítica para comprender las principales actividades de procesamiento en esta ubicación.
- b) Descripción del Equipo HACCP: Un equipo de empleados familiarizados con los conceptos HACCP, las operaciones de la planta y la seguridad de los alimentos debe desarrollar un Plan HACCP. Los miembros del Equipo HACCP deben identificarse por nombre y puesto de trabajo. Se debe identificar también el Coordinador HACCP, incluyendo sus cualificaciones, capacitación y conocimiento sobre HACCP. También, se puede incluir la capacitación de los otros miembros.
- c) Programas de Prerrequisito: Existen ocho Programas de Prerrequisito críticos que deben formar parte de la operación antes de la implementación efectiva del Plan HACCP. La implementación de estos programas permite que el Plan HACCP le preste atención a la seguridad de los alimentos con respecto a las materias primas específicas y los procesos asociados con una línea específica de producción. Como mínimo, los Programas de Prerrequisito se deben describir lo suficientemente para demostrar, de forma adecuada, su uso efectivo en la instalación. La información debería incluir una descripción breve del programa, dónde se encuentra el programa, quién es responsable, cómo se maneja el programa y dónde se ubican los registros que confirmen que el programa se esté siendo completado, documentado, monitoreado e inspeccionado y dónde se guardan los registros de auditoría. Cuando sea requerido por los reglamentos oficiales, podría requerirse información más detallada sobre los Programas de Prerrequisito. Los ocho Programas de Prerrequisito están anotados en el Anexo II. La Lista de Verificación de Acreditación HACCP está contenido en el Anexo III.
- d) Análisis de Peligros en las Materias Primas: Para cada materia prima utilizada en la instalación, se debe completar un Análisis de Peligros. Este análisis identificará cualquier Peligro Biológico, Químico o Físico que pueda introducirse en la, así como su probabilidad y gravedad. Además, cualquier Programa de Prerrequisito que controle peligros, así como los programas de eliminación deben identificarse.
- e) Descripción del Producto: Esto identificará el producto o familia de productos elaborado en la línea de producción como representado por el Plan HACCP. Esta descripción consistirá en tres partes: a) descripción general de los producto(s) representado(s); b) información técnica sobre los producto(s); y c) asuntos de seguridad de los alimentos, asociados con los producto(s) y programas establecidos que controlarán o eliminarán

estos asuntos. Ésta tiene que ser firmada por el representante más alto de la gerencia, ubicado en la planta.

- f) Diagrama de Flujo del Proceso: El Manual HACCP debe incluir los diagrama(s) de flujo de cada línea de producto para la cual existe un Plan HACCP. Estos diagrama(s) de flujo debe(n) identificar los Punto(s) Crítico(s) de Control.
- g) Hoja de Trabajo de Análisis de Peligros: Se debe incluir en el Manual HACCP una Hoja de Trabajo del Análisis de Peligros, la cual identifica todos los peligros biológicos, químicos y físicos potenciales para cada paso del proceso, identificado en el Diagrama de Flujo del Proceso. Este análisis debe incluir la probabilidad y gravedad de los peligros identificados. Un ejemplo de la Hoja de Trabajo de Análisis de Peligros se muestra en el Anexo IV.
- h) Plan Maestro HACCP: Una hoja de resumen que identifica el paso del proceso, peligro potencial, Punto Crítico de Control, Límite Crítico, frecuencia de Monitoreo, procedimiento de Acción Correctiva, procedimiento de Verificación e Informe de Documentación para cada Punto Crítico de Control en cualquier proceso debe formar parte del Manual HACCP. Éste tiene que ser firmado por el representante más alto de la gerencia, ubicado en la planta. Un ejemplo del Plan Maestro HACCP está en el Anexo V.
- i) Formulario de Desviación o Informe de Acción Correctiva: Se recomienda que una copia en blanco del Registro de Desviación o del Informe de Acción Correctiva forme parte del Manual HACCP. Este formulario delinearé la persona responsable, la acción a tomar para regresar los requerimientos PCC a sus rangos establecidos y cómo el problema se resolverá para garantizar que la desviación no ocurra otra vez. Un ejemplo del Informe sobre Incidentes de Ocurrencias Inusuales y Acción Correctiva (NUOCA, por sus siglas en inglés) se encuentra en el Anexo VI.

## 5. REQUERIMIENTOS DEL PLAN HACCP

Cada instalación acreditada en HACCP tendrá un Plan HACCP para cada línea de proceso única. Cada Plan tendrá la documentación sobre varios componentes requeridos. Estos componentes se basan en los Estándares Internacionales para HACCP, tal como lo define el Codex Alimentarius y el Comité Nacional de Asesoría de Criterios Microbiológicos para Alimentos de los EE.UU.

Estos dos grupos definen los siete Principios de HACCP como sigue:

**Principio 1: Realizar un Análisis de Peligros**

**Principio 2: Determinar los Puntos Críticos de Control**

**Principio 3: Establecer los Límites Críticos**

**Principio 4: Establecer los Procedimientos de Monitoreo**

**Principio 5: Establecer los Procedimientos de Desviación (Acción Correctiva)**

**Principio 6: Establecer los Procedimientos de Verificación**

**Principio 7: Establecer los Procedimientos de Documentación**

Cada componente requerido y la Lista de Verificación utilizada para evaluar sus Programas de Prerrequisito y los Plan(es) HACCP se presentan en los Anexo II y III. El Equipo de Acreditación puede solicitar información adicional.

Un Plan HACCP requiere de una evaluación muy rigurosa sobre temas de seguridad de alimentos (biológicos, químicos y físicos), asociados con la materia prima, el producto y el proceso. Se debe identificar cada oportunidad donde se pueda presentar un peligro para la seguridad de los alimentos. Una vez identificada, se deben establecer programas de control, y / o pasos del proceso para así reducir el peligro a un nivel aceptable o eliminarlo (Punto Crítico de Control o PCC). Los Límites Críticos (LC) se deben establecer científicamente para cada PCC.

El personal capacitado debe mantener los registros para asegurar que los LCs en cada lote o corrida de producción se cumplan. Finalmente, estos registros se deben mantener de una forma que facilite las revisiones en un período de tiempo razonable [registros actuales (los últimos 6 meses) tienen que estar disponibles inmediatamente; registros almacenados deberán facilitarse en un límite de 24 horas]. La Lista de Verificación utilizada para evaluar el desarrollo del Plan HACCP se encuentra en el Anexo III. El Equipo de Acreditación puede solicitar información adicional.

Uno de los requerimientos de HACCP es la Validación del Plan HACCP (antes de implementarlo y al menos anualmente después de su implementación). El Equipo de Acreditación HACCP pedirá y revisará los datos de Validación sobre los Límites Críticos (la base científica para límites), datos sobre los Puntos Críticos de Control (¿funcionan?), datos sobre Sanidad (Elisa, ATP, Bioluminiscencia, etc.) y cualquier otra área o actividad donde un potencial de riesgo significativo para el consumidor sea posible. La validación tiene que examinar la efectividad de todos los programas de prerrequisito.

El Equipo HACCP de la planta tiene que validar el Plan HACCP al menos anualmente. Esta actividad de Validación tiene que ser documentada e incluiría, pero no sería limitada a, una revisión de cambios al producto, diagramas de flujo, análisis de peligros, desviaciones de los PCCs, auditorías HACCP, quejas de clientes, resultados de auditorías regulatorias / de terceras partes, nuevos peligros o retiros de seguridad de los alimentos, etc.

## **6. MANTENIMIENTO DE LA ACREDITACIÓN HACCP**

La emisión del Certificado de Acreditación HACCP se realiza una vez que se complete la evaluación en sitio y el resultado sea exitoso. Esta Acreditación puede tener una validez de hasta tres años (véase la tabla de clasificación en las páginas 5-6), siempre y cuando las auditorías de seguimiento verifiquen que los registros del HACCP se estén completando de acuerdo a los planes HACCP, los Programas de Prerrequisito estén implementados y el puntaje de las Inspección de Seguridad de los Alimentos o de la Auditoría de BPMs de GFTC no sea menos de los niveles requeridos. El Certificado será renovado anualmente luego de la compleción exitosa de la Auditoría de Verificación HACCP.

El Certificado de Acreditación HACCP reconoce que un Equipo de Auditoría de AIBI y GFTC evaluaron el Plan HACCP y los Programas de Prerrequisito de la empresa. En el momento de

la Auditoría, la Acreditación reconoce que la empresa tenía un programa apropiado para la seguridad del alimento en base del conocimiento colectivo del Equipo de Auditoría, la presentación y revisión de la documentación de la empresa, así como los conocimientos científicos conocidos por la empresa y el Equipo de Auditoría en ese momento. Todas las Auditorías de Acreditación son revisadas por los pares y los resultados de las mismas no son finales hasta que esta revisión haya ocurrido y los resultados de auditoría se hayan aprobados formalmente.

Después de lograr la Acreditación, la empresa es responsable de cumplir con los procedimientos establecidos en su Plan HACCP y en los Programas de Prerrequisito. Se requiere de la documentación de todas las actividades y acciones correctivas para eliminar deficiencias. El Equipo HACCP de la empresa tiene que completar una Validación del Plan HACCP por lo menos una vez por año y tener evidencia documentada para la revisión del Plan HACCP cuando se efectúan cambios a los productos. Adicionalmente, la empresa es responsable del monitoreo continuo de la ciencia relevante para la seguridad de los alimentos, y su aplicación a la materia prima, los procesos y los productos, con respecto a su impacto sobre la seguridad de los alimentos.

Anualmente, AIBI o GFTC ejecutará una Inspección no anunciada de Seguridad de los Alimentos o una auditoría no anunciada de BPMS y una auditoría no anunciada de Verificación HACCP para verificar el cumplimiento con los registros del Plan HACCP y los Programas de Prerrequisito. Una falla en cualquier de estos dos criterios (Seguridad de los Alimentos / BPMS o HACCP) requerirá la presentación del Plan de Acción Correctiva a la Compañía de Auditoría a la Coordinadora HACCP ([hnorsworthy@aibonline.org](mailto:hnorsworthy@aibonline.org)) y al Auditor en HACCP dentro de 30 días después de la Auditoría. Una vez que el Plan de Acción Correctiva se revise, la Compañía de Auditoría decidirá si el Plan de Acción Correctiva con su evidencia de apoyo puede ser aceptado o si será necesario efectuar una auditoría de acción correctiva dentro de 30-120 días. Si se anotan varios hallazgos de seguridad de los alimentos, la Compañía de Auditoría tiene el derecho de realizar una auditoría de BPMS completa o una auditoría de Acreditación HACCP de los Programas de Prerrequisito y un Plan HACCP. Una falla en la segunda auditoría requerirá que la planta considere opciones futuras para re-entrar el programa. La empresa tendrá que pagar las auditorías adicionales. Las auditorías de BPMS y Verificación HACCP serán no anunciadas y las Auditorías de Acción Correctiva y de Acreditación HACCP serán anunciadas.

Al terminar el período de vigencia de la Acreditación HACCP, se ejecutará una revisión del Manual HACCP, así como una plena Auditoría de Acreditación, similar al proceso inicial. Poco después de culminar la Auditoría de Verificación final exitosa (Véase Ítem 2. D.), la Compañía de Acreditación emitirá una carta de notificación que delinearé el orden cronológico y los requerimientos para el Proceso de Re-Acreditación.

Por favor, complete este formulario y envíelo a Leslie Ackerman y Hannah Norsworthy, AIB International, 1213 Bakers Way, P.O. Box 3999, Manhattan, KS 66505-3999. Teléfono (785) 537-4750 Fax 785-537-0106.

### ANEXO I

#### **Solicitud de Acreditación HACCP**

*\* La información ofrecida por el solicitante, e incluida en este formulario, es confidencial \**

1. Nombre de la Empresa: \_\_\_\_\_  
Dirección de la Instalación: \_\_\_\_\_  
Teléfono: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_  
Dirección de Envío:  
(Si es diferente) \_\_\_\_\_
2. Contacto Primario: \_\_\_\_\_  
Título: \_\_\_\_\_  
Dirección de Envío:  
(Si es diferente) \_\_\_\_\_  
Teléfono: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_  
Correo electrónico (Email): \_\_\_\_\_
3. Quien será responsable de la factura (nombre, título, dirección, teléfono, fax, si son diferentes) \_\_\_\_\_
4. Quien debería recibir una copia del informe (nombre, título, dirección, teléfono, fax, si son diferentes) \_\_\_\_\_
5. Descripción física de la planta (ubicación, separada o parte de otra instalación, tamaño, proveedor a, etc.) \_\_\_\_\_  
Líneas de Proceso (cantidad): \_\_\_\_\_  
Productos Elaborados (tipo): \_\_\_\_\_
6. Favor de indicar su Compañía Matriz: \_\_\_\_\_
7. Actualmente forma parte del Programa de:  
Programa de Inspección de Seguridad de los Alimentos de AIBI \_\_\_\_\_  
Programa de Auditoría BPMs de GFTC \_\_\_\_\_  
Ninguno \_\_\_\_\_

"Nosotros reconocemos haber recibido el Manual de Requerimientos del Programa de Acreditación en HACCP emitido por AIB International / GFTC y entendemos los criterios establecidos y las condiciones bajo las cuales se otorgará una Acreditación."

\_\_\_\_\_  
Firma

\_\_\_\_\_  
Fecha

**ANEXO II Estándar Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)**

**Requerimientos: Buenas Prácticas de Manufactura / Programas de Prerrequisito**

***Lista de Verificación de Programas de Prerrequisitos:***

<b>REQUERIMIENTOS</b>	<b>RESULTADOS / COMENTARIOS</b>
<b>1. SANIDAD</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Sanidad documentado.</b>	
<b>Se ha desarrollado un Plan Maestro de Limpieza</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalación (pisos, paredes, equipo que no se usa para el procesamiento, etc. se incluyen).</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo el equipo de manejo, almacenaje y procesamiento de materias primas se incluye. No se observa ninguna omisión crítica.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los utensilios de procesamiento y limpieza se incluyen.</li> </ul>	
Se han desarrollado procedimientos de limpieza por escrito para todas las áreas de la planta y los equipos.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las superficies de contacto con alimentos han sido identificadas.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los químicos, concentraciones químicas, procedimientos detallados, etc. se han identificado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se requiere de la limpieza post mantenimiento del equipo para superficies de contacto con alimentos.</li> </ul>	
Las actividades de limpieza se documentan.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimientos apropiados se usan para verificar las concentraciones químicas de los agentes de limpieza.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspecciones o pruebas apropiadas se usan para verificar el procedimiento de enjuague del equipo luego de efectuar la sanidad.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspecciones post-sanidad y / o pre-arranque se completan.</li> </ul>	
La acción correctiva se documenta para cualquier desviación de sanidad, incluyendo (pero no limitándose) a hallazgos visuales, observaciones microbiológicas, trifosfato de adenosina, alérgenos, etc.	
La planta tiene procedimientos de limpieza, validados usando trifosfato de adenosina, hisopos microbiológicos para alérgenos, etc.	
<b>2. PROGRAMAS BPMs (GMPs en inglés)</b>	
<b>La planta cuenta con inspecciones por terceros</b>	
<b>La planta cuenta con un Programa de Inspecciones Internas documentado</b>	
Las inspecciones internas requeridas son completadas según el horario programado.	
La acción correctiva es requerida y documentada.	
<b>La planta tiene un Programa de Auditorías Internas para Procedimientos y Actividades</b>	



Los resultados son completados y documentados según su programación.	
La acción correctiva y la verificación son requeridas y documentadas.	
<b>La planta tiene Programas de BPMs documentados</b>	
Programa de Higiene Personal.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Política de uniformes de empleados</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Política de guantes de empleados</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Política de cortes, llagas abiertas, enfermedades, etc.</li> </ul>	
Programa de Patógenos Transmitidos por la Sangre / Fluidos Corporales.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un kit de limpieza está disponible.</li> </ul>	
Programa de Revisión de Rechazos del Detector de Metales.	
Programa de Revisión de Materiales del Cernedor u Otros Materiales Extraños (si se aplica).	
Programa de Calidad del Aire.	
Programa de Control de Vidrio, Plástico Quebradizo y Cerámica.	
Identificación y análisis de desperdicios y requerimientos de manejo de subproductos (si se aplica).	
<b>La planta tiene un Programa de Edificios y Terrenos documentado</b>	
Las normas de diseño sanitario y construcción se han establecido.	
Las condiciones del edificio, el exterior y los terrenos no impactan la seguridad de los alimentos.	
El interior del edificio, el mantenimiento, diseño, construcción, luces, ventilación, tráfico peatonal, etc. apoyan la seguridad de los alimentos.	
El flujo del producto es diseñado para reducir o eliminar el potencial para la contaminación cruzada.	
Instalaciones sanitarias (baños e instalaciones de lavado de manos) se mantienen apropiadamente.	
<b>La planta tiene un Programa de Calidad del Agua documentado</b>	
Un certificado de calidad del agua ha sido archivado (agua municipal) o chequeos anuales se completan (pozos).	
Un Análisis interno del agua (Conteo Total de Placa / coliformes) ha sido completado según el horario de la planta (al menos dos veces al año).	
El hielo es analizado o un Certificado de Análisis está disponible (si se aplica) para el Conteo Total de Placa / coliformes.	
Dispositivos de prevención de retroflujo o un intersticio de aire han sido instalados.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La(s) ubicación(es) identificada(s) (tienen que estar en la línea de agua principal).</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La certificación anual es completada para la línea de agua principal.</li> </ul>	
Las mangueras tienen una válvula check en el punto de alimentación.	



<ul style="list-style-type: none"> <li>Las válvulas check llevan fecha y se reemplazan según una base pre-programada.</li> </ul>	
<b>La planta tiene un Programa de Transporte y Almacenaje documentado</b>	
Los transportistas y vehículos de distribución de alimentos son inspeccionados antes de la carga / descarga.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La identificación del camión y del conductor y los sellos, etc. son revisados y documentados.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los números de tanque a granel se registran.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los boletos de lavado de los tanques a granel se requieren y se inspeccionan.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Hay un boleto de lavado para cada carga, o está dentro del horario.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los sellos de los camiones que transportan productos a granel son verificados contra los documentos del proveedor.</li> </ul>	
Instalaciones apropiadas para el almacenamiento de materiales extraños y productos terminados se proporcionan.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>La fecha de recepción se registra.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los números de lote se registran.</li> </ul>	
Los controles de temperatura son apropiados y se monitorean.	
<b>La planta tiene un Programa de Mantenimiento de Equipo documentado</b>	
Las normas de diseño se establecen.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>El equipo ha sido diseñado para el proceso.</li> </ul>	
Procedimientos de calibración de equipo se han establecido y documentado.	
Procedimientos de mantenimiento de equipo se han establecido y documentado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimiento preventivo</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimiento de emergencia</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimiento temporal</li> </ul>	
El Programa de Aprobación de Contratistas se ha documentado e implementado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Capacitación en BPMs es requerida para el contratista</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Hay que documentar la capacitación del contratista en las BPMs</li> </ul>	
Procedimientos de reacción a contaminación generada por el equipo son documentados.	
<b>La planta tiene Programas de Capacitación documentados</b>	
BPMs	
Higiene Personal	
Sanidad	
Seguridad Laboral	
HACCP	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Capacitación general para todos los empleados</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Capacitación específica para el personal que opera los PCCs.</li> </ul>	



Todas las actividades de capacitación se documentan.	
<b>3. Quejas de Clientes sobre la Inocuidad de los Alimentos</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Quejas de Clientes / Consumidores documentado</b>	
Hay donde someter quejas sobre la inocuidad de los alimentos en la planta.	
Las quejas de inocuidad de los alimentos son separadas de todas las otras quejas.	
Evaluaciones anuales y documentadas de las quejas de inocuidad de los alimentos son realizadas por el Equipo HACCP.	
Todas las quejas de inocuidad de los alimentos son investigadas usando el análisis de las causas raíz.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hay un procedimiento para acciones correctivas.</li> <li>• La acción correctiva ha sido documentada.</li> </ul>	
<b>4. Trazabilidad y Retiro</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Trazabilidad documentado</b>	
Se requiere archivar el nombre de los registros para poder trazar el producto identificado.	
La ubicación de los registros de trazabilidad se identifica.	
Los procedimientos de identificación de lote se incluyen.	
El programa incluye todas las materias primas, ayudas de procesamiento y material de empaque en contacto con alimentos.	
Ensayos de trazabilidad se realizan al menos dos veces al año (aproximadamente cada seis meses).	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los resultados de los ensayos de trazabilidad y las acciones correctivas se documentan.</li> <li>• Los ensayos de trazabilidad se han completado hacia atrás (información de proveedores, identificación de los vehículos de entrega, fecha y cantidad recibida).</li> <li>• Los ensayos de trazabilidad se han completado hacia delante (primer punto de envío).</li> <li>• La efectividad de los ensayos de trazabilidad ha sido documentada (al menos dos clientes – contactados o revisión de contabilidad).           <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los datos del cliente confirman los datos de la planta.</li> </ul> </li> </ul>	
<b>La planta tiene un Programa de Retiro documentado</b>	
El plan es específico para la planta.	
Los miembros del Equipo de Retiro de la planta son identificados.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El coordinador se ha identificado.</li> <li>• Los suplentes se han identificado.</li> </ul>	
Los números de contacto en caso de emergencia están disponibles.	
Los roles y responsabilidades para todos los miembros del equipo se han documentado.	



Un método para identificar y ubicar productos (Programa de Trazabilidad) se ha identificado.	
Los ensayos de retiro se realizan al menos anualmente.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los resultados se documentan.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>El tiempo necesario para realizar el ejercicio (desde la llamada inicial hasta el primer miembro del equipo a completar el ejercicio) se documenta.</li> </ul>	
Una evaluación post-ejercicio de Retiro se completa y se documenta.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Asuntos de seguimiento han sido identificados y abordados.</li> </ul>	
<b>5. Programa de Control de Químicos</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Control de Químicos documentado.</b>	
El proceso para la aprobación de químicos ha sido identificado para todos los químicos usados en la planta.	
Un Registro de Químicos está disponible.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Todos los químicos han sido identificados.</li> <li>Las cantidades de químicos de sanidad corresponden con el Inventario de Químicos.</li> </ul>	
El almacenaje de químicos mantiene control de los químicos.	
El almacenaje de químicos permite la separación de los tipos de químicos.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Químicos de sanidad</li> <li>Químicos de control de plagas</li> <li>Químicos de mantenimiento</li> <li>Químicos de caldera           <ul style="list-style-type: none"> <li>Son aprobados para contacto incidental con alimentos si el vapor entra en contacto directo con los mismos</li> </ul> </li> <li>Químicos de laboratorio</li> </ul>	
MSDS están disponibles para todos los químicos.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Documentación de aprobación para contacto con alimentos para químicos que entran en contacto con productos y las superficies en contacto con estos.</li> </ul>	
Está disponible un procedimiento para la aprobación de los químicos usados por los contratistas.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>El procedimiento de aprobación ha sido identificado.</li> <li>Los MSDS están disponible.</li> </ul>	
Cualquier preocupación para la Seguridad de los Químicos de Contacto Alimentario se observan.	
<b>6. Manejo Integrado de Plagas</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Manejo Integrado de Plagas documentado.</b>	
El individuo responsable (personal de la planta) ha sido identificado.	
El personal incluye un Operador en Control de Plagas certificado (si se aplica).	
<i>Servicio Externo</i>	
Una empresa externa de servicio de control de plagas se usa (Nombre).	



<ul style="list-style-type: none"> <li>• La licencia de la empresa está disponible y se ha actualizado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Una licencia de negocios se requiere para trabajar en las plantas de alimentos.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los seguros están disponibles y se han actualizado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La licencia del técnico aplicador está disponible y se ha actualizado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Una licencia se requiere para trabajar en las plantas de alimentos.</li> </ul> </li> </ul>	
<i>Interno o Externo</i>	
Registros de todos los químicos de control de plagas.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos los químicos de control de plagas se han identificado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los químicos de control de plagas se usan de acuerdo con las instrucciones en la etiqueta.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las MSDS están disponibles.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los químicos de control de plagas se almacenan de acuerdo con las regulaciones estatales y federales (si se aplican)</li> </ul>	
Informes de inspección o de servicio están disponibles.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toda la actividad de plagas ha sido registrada.</li> </ul>	
La información sobre los dispositivos de control de plagas ha sido archivada.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un mapa de todos los dispositivos de control de plagas está disponible.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todas las estaciones de cebo para roedores se ubican fuera de las instalaciones.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ El tipo de cebo (líquido, granular, bloque) se identifica.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La información de trampas de feromonas se anota.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Las trampas de feromonas tienen fecha y han sido actualizadas.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se han anotado las trampas de luz para insectos.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se han anotado los cambios de focos de luz y esta información está actualizada.</li> </ul> </li> </ul>	
Las acciones correctivas para las actividades de plagas han sido documentadas y anotadas.	
Listar cualquier actividad de plaga que se repite o que no se ha controlado.	
<b>7. Programa de Control de Alérgenos</b>	
<b>La planta tiene un Programa de Control de Alérgenos documentado.</b>	
Los alérgenos reconocidos son listados según los requerimientos del país de importación y de exportación.	
Todas las materias primas, materiales de empaque, ayudas de procesamiento y químicos de contacto incidental con alimentos (e.j., lubricantes) que contienen alérgenos se incluyen.	
Todas las susceptibilidades químicas son abordadas en éste, u otro, procedimiento.	



Hay áreas en el almacén que son diseñados para almacenar alérgenos.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los alérgenos son claramente identificados.</li> <li>• Los alérgenos se almacenan mismo sobre mismo.</li> </ul>	
Todas las fórmulas que contienen alérgenos se han identificado.	
Los procedimientos de control para el área de pesaje han sido identificados e implementados.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los contenedores para alérgenos tienen cucharones individuales o dispositivos de medición.</li> </ul>	
Todos los procesos / áreas de planta y equipo críticos se identifican cuando existe la posibilidad para la contaminación cruzada.	
Los procedimientos y registros de la limpieza entre corridas de alérgenos se han documentado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las actividades de limpieza de alérgenos se documentan y las acciones correctivas se notan.</li> </ul>	
Control del reproceso ha sido implementado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se sigue el procedimiento “mismo en mismo.”</li> <li>• El uso del reproceso se documenta.</li> </ul>	
Las etiquetas de empaque para productos que contienen alérgenos listan los alérgenos apropiados en su declaración de ingredientes.	
<b>8. Programa de Aprobación de Proveedores</b>	
La planta tiene una lista de los proveedores aprobados y no aprobados de bienes y servicios que podrían impactar la seguridad de los alimentos.	
La evaluación, selección y monitoreo de proveedores ha definidos los procedimientos y los registros.	
Los criterios de evaluación incluyen, pero no se limitan a:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los Requerimientos de Seguridad del Producto se definen.</li> <li>• El proveedor usa HACCP (u otra aplicación similar).</li> <li>• Las Niveles de Acción de Defectos (DALs, por sus siglas en inglés) para la seguridad de los alimentos u otras pautas de sector específicas son conocidas (si se aplican).</li> <li>• Las evaluaciones del proveedor y las acciones correctivas necesarias se documentan.</li> </ul>	
El procedimiento para reaccionar al Incidente de Seguridad de los Alimentos del Proveedor ha sido documentado.	

### ANEXO III

#### Requerimientos del Manual HACCP Norma de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)

##### *Manual HACCP y Lista de Verificación del Plan HACCP:*

REQUERIMIENTOS	RESULTADOS / COMENTARIOS
<b>SECCIÓN 1: INFORMACIÓN DE LA PLANTA</b>	<i>Ésta es una sección descriptiva sobre la planta, en donde se encuentra ubicada, quien está a cargo y los productos que elabora.</i>
La descripción de la planta está completa.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La dirección y la información de contacto están disponibles.</li> </ul>	
El equipo gerencial está identificado.	
La historia de las operaciones está completa.	
La ubicación de la planta está identificada.	
Se tienen identificados todos los productos elaborados.	
<b>SECCIÓN 2: EQUIPO HACCP</b>	<i>Esto es una descripción del Equipo HACCP.</i>
El Equipo HACCP está identificado.	
El Coordinador de HACCP está identificado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La capacitación del Coordinador HACCP ha sido identificada.</li> </ul>	
El Equipo HACCP cubre todos los aspectos de la operación.	
Los miembros del equipo HACCP participan en y entienden el desarrollo e implementación del Plan HACCP.	
<b>SECCIÓN 3: PROGRAMAS DE PRERREQUISITO</b>	<i>Cada Programa de Prerrequisito identificado en el Análisis de Peligros en el Proceso debe estar descrito en el Manual. La información debe ser tan comprensiva que el lector entienda que el programa ha sido implementado, dónde se puede ubicar y quién es la persona responsable de ello.</i>
Programa de Sanidad	
Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPMs, o GMPs, por sus siglas en inglés)	
Programa de Quejas de Clientes	
Programa de Control de Plagas	
Programa de Control de Químicos	
Programa de Retiro	
Programa de Control de Alérgenos	
Programa de Aprobación de Proveedores	
Cualquier otro Programa de Prerrequisito o Control del Proceso identificado en el Análisis de Peligros del Proceso; e.j., Pruebas Microbiológicas	

<p><b>SECCIÓN 4: ANÁLISIS DE PELIGROS EN LAS MATERIAS PRIMAS</b></p>	<p><i>Un Análisis de Peligros debe completarse para cada materia prima utilizada en la planta. A menudo un solo análisis de peligros será completado para todas las materias primas. El Análisis de Peligros en las Materias Primas enfocará a los peligros Biológicos, Químicos y Físicos, asociados con la materia prima. Asuntos de Calidad no se deben abordar en este análisis.</i></p>
<p>Toda materia prima está identificada.</p>	
<p>Todos los materiales de empaque y ayudas de procesamiento se incluyen como sea aplicable.</p>	
<p>Todos los peligros biológicos, químicos y físicos han sido anotados.</p>	
<p>Los peligros han sido evaluados usando la probabilidad y gravedad.</p>	
<p>Las medidas de control han sido desarrolladas y son un control eficaz para los peligros.</p>	
<p>Recursos externos se usan para complementar el Equipo.</p>	
<p><b>SECCIÓN 5: DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b></p>	<p><i>Una Descripción del Producto debe ser completada para cada proceso o familia de productos. Esta descripción incluirá información general del producto, una descripción técnica del producto y del embalaje y asuntos de la seguridad de los alimentos y su control asociado con el producto.</i></p>
<p><b>Producto Terminado o Proceso</b></p>	
<p>Se provee la descripción del producto terminado o del proceso.</p>	
<p>Se delinear las condiciones de distribución y almacenaje.</p>	
<p>Se identifican el uso del producto y el consumidor.</p>	
<p>Se identifican grupos susceptibles (ancianos, personas enfermas, niños, etc.).</p>	
<p>Se da una descripción técnica del producto o del proceso.</p>	
<p>Se identifica la vida de anaquel del producto y la identificación del lote.</p>	
<p>Los asuntos de seguridad de los alimentos y abusos por parte del consumidor están identificados.</p>	
<p>Se identifican las actividades de control de la seguridad de los alimentos para cada asunto de seguridad posible.</p>	
<p>La Descripción del Producto ha sido firmada y fechada por el representante de la alta gerencia.</p>	
<p><b>SECCIÓN 6: DIAGRAMA DE FLUJO</b></p>	<p><i>Se debe realizar un diagrama de flujo para cada proceso. Estos deberán empezar con la recepción de la materia prima y continuar con cada uno de los pasos del proceso. El diagrama de flujo deberá ser lo suficientemente detallado para indicar cada paso de procesamiento y cada PCC.</i></p>

Un Flujo del proceso detallado ha sido desarrollado.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>El Diagrama de Flujo del Proceso empieza con Recepción y termina con Almacenaje, Distribución</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Se identifican todos los pasos del proceso</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los desperdicios, subproductos y el sistema de reproceso se listan (si se aplican).</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Cada PCC está identificado en el diagrama de flujo</li> </ul>	
Un diagrama de flujo está disponible.	
El Equipo HACCP verificó el diagrama de flujo	
Un Diagrama de Flujo simplificado es incluido en el Plan.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>El Diagrama de Flujo comienza con la recepción y termina con el despacho.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Todos los pasos principales se incluyen.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Cada PCC ha sido identificado en el diagrama de flujo.</li> </ul>	
<b>SECCIÓN 7: ANÁLISIS DE PELIGROS DEL PROCESO</b>	<b><i>Esta información debe ser completada para cada paso incluido en el Diagrama de Flujo del Proceso. El Análisis de Peligros del Proceso enfocará a los peligros biológicos, químicos y físicos, asociados con el proceso. Los asuntos de Calidad no se toman en cuenta en este análisis.</i></b>
Se realizó un Análisis de Peligros para cada paso del proceso, identificado en el diagrama del flujo del proceso (Principio 1).	
Todos los peligros biológicos, químicos y físicos han sido anotados.	
Los peligros han sido evaluados usando la probabilidad y gravedad.	
Los Programas de Prerrequisito y los programas operacionales han sido identificados.	
Recursos o información externos se usan para complementar el Equipo.	
La hoja de análisis de peligros del proceso determina los PCCs de manera adecuada (si se aplica)	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los PCCs han sido identificados para cada peligro importante que no se controla efectivamente con un Programa de Prerrequisito.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los PCCs y prerrequisitos correctos para controlar los peligros se han identificado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Recursos o información externos se usan para complementar el Equipo.</li> </ul>	

<b>SECCIÓN 8: PLAN MAESTRO</b>	<i>El Plan Maestro consiste de una sola hoja para cada producto o grupo de productos. En ésta se incluye la información sobre la planta (nombre, ubicación), nombre(s) de los producto(s), método de distribución, cliente (población en general, ancianos, niños, gente con sistemas inmunológicos comprometidos), así como cada uno de los 7 principios del HACCP (análisis de peligros, PCCs, LCs, etc.).</i>
Se ha desarrollado un Plan Maestro HACCP para cada producto o grupo de productos.	
<b>Plan Maestro</b>	
El Plan Maestro contiene los siguientes componentes:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Punto(s) Crítico(s) de Control.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los Peligros Críticos (Biológicos, Físicos y Químicos) se abordan.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Límites Críticos (Valor Medible Actual para cada PCC) (Principio 3).</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los Límites Críticos han sido verificados por una fuente o información externa.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los Límites Críticos han sido verificados por una fuente externa, experimentación, capacidad del proceso u otra razón; ej., datos o información subjetivos</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se están usando recursos externos para complementar los conocimientos del equipo.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los requerimientos de monitoreo se han establecido. (Principio 4)</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los procedimientos de monitoreo especifican quién, qué, cuándo, cómo y dónde.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ La frecuencia es suficiente para asegurar el control.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ La identificación del lote del producto es consistente con la frecuencia del monitoreo.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los registros de monitoreo han sido firmados.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los registros de monitoreo son verificados de manera oportuna.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La Acción Correctiva en el evento de una falla de un Límite Crítico durante el Monitoreo ha sido descrito. (Principio 5)</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Una acción correctiva ha sido desarrollada para cada PCC.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Las acciones correctivas aseguran que el proceso se ha regresado bajo control.</li> </ul> </li> </ul>	



<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Las acciones correctivas aseguran que todos los productos sospechosos han sido retenidos para su reprocesamiento, uso alternativo o destrucción.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ La responsabilidad y los métodos para retener el producto y disponer del mismo han sido claramente identificados.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Las acciones correctivas incluyen medidas tomadas para prevenir una recurrencia.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Procedimientos de verificación se han implementado e incluyen:</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Alguien para revisar y firmar los procedimientos ha sido designado para los registros de los PCCs.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se ha realizado una revisión de los resultados de auditoría / inspección y se ha corroborado la eficacia de las acciones correctivas.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hay un horario de calibración para dispositivos de los PCCs, donde sea aplicable.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hay registros de calibración para dispositivos certificados, si se aplican.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Pruebas analíticas programadas para verificar la eficacia de los PCCs, si se aplican.</li> </ul>	
<p><b>SECCIÓN 9: REVISIÓN DE LOS REGISTROS DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL</b></p>	<p><b><i>Tres meses de registros HACCP deben estar disponibles y deben ser revisados para el Límite Crítico, Desviaciones, etc.</i></b></p>
<p>Los registros para los Puntos Críticos de Control están disponibles.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Los datos se colectan según el horario programado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Los Límites Críticos se cumplen.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● El Informe de Desviación está disponible para un horario olvidado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● El Informe de Desviación está disponible para los valores incorrectos para los Límites Críticos.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Registros están disponibles para productos retenidos.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Registros están disponibles para la disposición del producto.</li> </ul>	

<p><b>SECCIÓN 10: INFORME DE DESVIACIÓN</b></p>	<p><i>Éste puede ser un documento generado por la compañía o uno emitido por las agencias reglamentarias. En éste se tienen que incluir el producto, fecha, número de lote, descripción del incidente inusual, LC(s) excedido(s), acción correctiva, cualquier acción tomada para prevenir la recurrencia y recomendaciones de modificaciones al plan HACCP (de ser necesario). Debe ser firmado y fechado por la persona que llenó el formulario y por el Coordinador HACCP. Se recomienda que la planta incluya en su Plan HACCP una copia en blanco de su Informe de Desviación.</i></p>
<p>El Manual contiene una copia en blanco del Informe de Desviación utilizado por la instalación</p>	
<p>Los registros muestran claramente la cantidad de producto retenido y la disposición final.</p>	
<p>Se mantienen un archivo por separado de la desviación de los PCCs para facilitar la revisión interna y externa.</p>	
<p><b>SECCIÓN 11: ACTIVIDADES DE VALIDACIÓN</b></p>	<p><i>El Plan HACCP tiene que ser revalidado anualmente y cuando ocurren cambios importantes que afectan la seguridad de los alimentos. Esta actividad tiene que documentarse.</i></p>
<p>Los Procedimientos de Validación / Reevaluación (Principio 6) se han implementado e incluyen:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se requiere de revisiones iniciales y continuas de la eficacia de los Programas de HACCP y Programas de Prerrequisito para hacer cualquier mejora necesaria.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La base científica para los límites críticos es validada inicialmente y anualmente después de la validación inicial.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revisiones en tiempo real debido a cambios importantes del producto, proceso, materias primas, equipo, peligros nuevos y nuevos usos del producto o fallas del mercado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inputs definidos para revisar los programas de prerrequisito, análisis de peligros del proceso / en las materias primas, quejas de seguridad de los alimentos, actualizaciones / cambios regulatorios y cualquier otro dato de desempeño de seguridad de los alimentos en la planta se usan para evaluar la efectividad.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los resultados de la validación son revisadas por el Equipo HACCP para crear reportes y mejorar el Plan HACCP y los Programas de Prerrequisito (documentados).</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La acción correctiva que se toma es efectiva y no se observa la repetición de ninguna falla en el Plan HACCP o del Programa de Prerrequisito.</li> </ul>	

<p><b>SECCIÓN 12: ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE DOCUMENTACIÓN Y MANTENIMIENTO DE REGISTROS (PRINCIPIO 7)</b></p>	<p><i>El plan HACCP y los registros para el sistema HACCP se categorizan según cuatro aspectos: 1. Documentación de apoyo para el desarrollo de un Plan HACCP. 2. Registros generados por el sistema HACCP. 3. Métodos y procedimientos documentados. 4. Registros de capacitación de empleados. Esta documentación tiene que mantenerse actualizada y evidencia de un programa efectivo debe proporcionarse.</i></p>
<p>Los procedimientos de documentación y su mantenimiento deben incluir, pero no están limitados a:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lista del Equipo HACCP y las responsabilidades individuales.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Descripción del alimento, su distribución, el uso intencionado y el consumidor.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diagrama de flujo.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resumen del Análisis de Peligros y las razones para la determinación de los peligros y las medidas de control.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un resumen del Plan HACCP que contiene la siguiente información:</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paso del proceso identificado para el PCC.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los peligros a ser controlados.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los Límites Críticos.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los requerimientos de Monitoreo.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Los registros de desviación y acciones correctivas.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Procedimientos, registros y horario de verificación.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Registros de los cambios al Plan HACCP.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Registro de cambios actualizado y fechado.</li> </ul> </li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Registros de los Programas de Prerrequisito.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los registros de capacitación generales y específicos al Equipo HACCP.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La retención de los registros ha sido definida.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los registros electrónicos (computadora) tienen los controles apropiados.</li> </ul>	

**ANEXO IV**

**Hoja de Análisis de Peligros**

Empresa: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_  
 Dirección: \_\_\_\_\_ Método de Almacenaje y Distribución \_\_\_\_\_  
 Uso Intencionado y Consumidor: \_\_\_\_\_

Paso en el Proceso o Ingrediente	Peligro (identificar los peligros potenciales introducidos, o controlados o mejorados en este paso)	¿Cualquier peligro potencial de seguridad de los alimentos es significativo? (Sí / No)	Notas del Equipo HACCP (justifica su decisión en la columna 3)	¿Este peligro es controlado por las BPMs o los Programas de Prerrequisito? (De ser el caso, liste los programas). De no ser el caso, complete las siguientes columnas	P1: ¿Podría el operador de cualquier paso del proceso usar una medida de control?	P2: ¿Es probable que contaminación con el peligro identificado podría ocurrir en exceso del nivel aceptable, o que podría incrementarse a un nivel no aceptable?	P3: ¿Este paso ha sido diseñado específicamente e para eliminar o reducir este peligro a un nivel aceptable?	P4: ¿Un paso subsiguiente eliminar o reducir este peligro a un nivel aceptable?	Si la respuesta a P4 es "No" o si la respuesta a P3 es "Sí," este paso del proceso es un PCC. Asignar un Número de PCC, PCC #
	B								
	Q								
	F								
	B								
	Q								
	F								
	B								
	Q								
	F								
	B								
	Q								
	F								



## **ANEXO VI**

### **Informe sobre Incidente de Desviación y Acción Correctiva (NUOCA, por sus siglas en inglés)**

Este informe incluye información comercial secreta / confidencial del negocio y está exenta de divulgación de acuerdo a la ley aplicable.

Fecha: \_\_\_\_\_ Producto: \_\_\_\_\_  
Lote de Producto: \_\_\_\_\_  
Proveedor: \_\_\_\_\_ Identificador: \_\_\_\_\_

#### **DESCRIPCIÓN DE OCURRENCIA DE DESVIACIÓN:**

#### **DESCRIPCIÓN DE LÍMITES CRÍTICOS EXCEDIDOS (si alguno):** (Identificado por Número de PCC)

#### **ACCIÓN CORRECTIVA PREDETERMINADA SEGÚN EL PROGRAMA HACCP:**

Segregación y Detención del Producto  
Re-condicionamiento (Describa en la siguiente sección)  
Producto a destruir (Describa la acción tomada en la siguiente sección)  
Análisis adicional realizado en el producto (Describa en la siguiente sección)  
Otro (Describa en detalle en la siguiente sección)

#### **ACCIÓN TOMADA UNA VEZ ANALIZADO EL PELIGRO, SEGÚN LA ACCIÓN CORRECTIVA, IDENTIFICADA EN EL PLAN MAESTRO HACCP:** (Describa en detalle)

#### **ACCIÓN RECOMENDADA PARA LA RE-EVALUACIÓN O MODIFICACIÓN DEL PROGRAMA HACCP PARA PREVENIR LA REOCURRENCIA DE ESTE PROBLEMA:** (Describa en detalle)

Creado por: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

Revisado y aprobado por: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_  
(Firma del Coordinador de HACCP)



## **ANEXO VII**

### **Agenda Recomendada para la Auditoría de Acreditación HACCP**

AIB y GFTC sugieren que el Equipo de Acreditación y los Auditores Líderes utilicen la siguiente agenda para asegurar una revisión adecuada de toda la información:

1. Reunión de introducción con la gerencia y el Equipo HACCP completo.
2. Una gira breve por la planta para que el Equipo de Acreditación se familiarice con la instalación.
3. Revisión detallada del Plan HACCP con el Equipo HACCP para verificar que el Plan esté consistente con la información de la planta y los requerimientos del Codex.
4. Una auditoría detallada del Plan en la planta, incluyendo entrevistas en-sitio con los operadores de los PCCs. Los registros de HACCP para todos los PCCs se tienen que revisar. Los auditores seleccionarán aproximadamente 100 registros con fechas representativas para verificar la exactitud de la información y los datos.
5. Los miembros del Equipo de Acreditación revisarán los Programas de Prerrequisito y otros Planes HACCP en grupo o individualmente.
6. Cada día debería incluir una reunión de cierre sobre los resultados y una revisión de las expectativas para el día siguiente, incluyendo la reunión final.
7. Reunión final con la gerencia y el Equipo HACCP. La planta recibirá su evaluación final en esta reunión.

#### **Nota:**

1. Diagramas de Flujo del Proceso detallados y los Análisis de Peligros tienen que estar disponibles para el Equipo de Acreditación. Los Equipos HACCP tienen que haber documentado cómo decidieron los PCCs. Dicha documentación tiene que estar disponible para los miembros del Equipo de Acreditación, si así lo pide cualquier de los auditores.
2. La Lista de Verificación de auditoría para los Programas de Prerrequisito y los Planes HACCP, como ilustrado en este Manual de Requerimientos, será utilizada para guiar la auditoría y para asegurar que todos los elementos sean abordados.
3. Los requerimientos de Auditoría de AIBI para la Seguridad de los Alimentos o los de la Auditoría BPMs de GFTC podrían ser revisados durante esta auditoría.
4. Sigue una lista de todos los registros que el Equipo de Acreditación puede requerir para la Auditoría. La planta debe tener todos los registros aplicables disponibles para ser revisados en el caso de que se requieran.
  - Copias impresas de la versión del Manual HACCP más reciente para cada auditor
  - Registros de monitoreo y verificación de PCCs (3 meses)
  - Informes de desviaciones de PCCs (3 meses)
  - Una copia del informe de auditoría de BPMs más reciente
  - Programa Maestro de Limpieza (1 año)
  - Programa Diario de Limpieza
  - Procedimientos de limpieza
  - Registros de limpieza de post-mantenimiento (3 meses)
  - Validación de procedimientos de limpieza
  - Auto-inspecciones (1 año)
  - Registros de rechazos de los detectores de metales (3 meses)



- Resultados de las revisiones de colas de cernedores (3 meses)
- Pruebas de calidad del aire
- Política de vidrio
- Normas de diseño y construcción
- Registros de calidad de agua (1 año)
- Pruebas de preventores de retroflujo
- Registros de calibración de equipos (1 año)
- Mantenimiento Preventivo
- Capacitación de empleados: Higiene, patógenos transmitidos por la sangre, BPMs, HACCP, seguridad laboral
- Políticas de Uniformes / BPMs
- Procedimiento de Quejas de Clientes
- Quejas de clientes de la seguridad de los alimentos (1 año)
- Plan de Retiro / Trazabilidad
- Simulacros de retiro (1 año)
- Programa de Control de Químicos
- Registro de control de químicos
- MSDS (Hojas de Seguridad)
- Programa de Control de Plagas
- Lista de plaguicidas aprobados
- Registros de aplicaciones de plaguicidas (1 año)
- Etiquetas de muestra para plaguicidas
- Licencia del técnico de control de plagas
- Mapa de dispositivos para el control de plagas
- Registros de actividades de control de plagas (1 año)
- Programa de Control de Alérgenos
- Procedimientos de Control de Alérgenos para el área de pesaje
- Registros de producción para cambios involucrando alérgenos (3 meses)
- Limpieza después de cambios de producción involucrando alérgenos y registros de inspección (3 meses)
- Procedimientos de re-proceso
- Programa de control de documentos



# CERTIFICATE OF ACCREDITATION



## EXAMPLE ONLY

is active in a continuing program of planning, implementing, documenting, improving and maintaining food safety programs. This company has subscribed to the

**HACCP Accreditation Program**

offered by

AIB International and Guelph Food Technology Centre

