



Revision 1



[View in English](#)

Operación: Empaque		No. de Registro CB PLc-PGFS-5730-1	PrimusGFS
Reporte Final (Certificado)		# Auditoría 67866 – Cert:2	Version 2.1
Reporte de resumen de Auditoría		Auditado por PrimusLabs	
Organización:	GRUPO WEST PAK DE MEXICO S DE R.L DE C.V		
	Contacto(s): RAMON GARCIA GARCIA, MIRELL HAYME VILLA MENDEZ		
	Dirección: CARRETERA URUAPAN-CARAPAN No.5300 COL. LA BASILIA 60015		
	Ubicación: Uruapan, Michoacan, Mexico		
	Teléfono: (452) 5198000		
Empaque:	GRUPO WEST PAK DE MEXICO S DE R.L DE C.V		
	Contacto: MIRELL HAYME VILLA MENDEZ		
	Ubicación: CARRETERA URUAPAN-CARAPAN No.5300 COL. LA BASILIA 60015 Uruapan, Michoacan, Mexico		
Distribuidor:	GRUPO WEST PAK DE MEXICO S DE R.L DE C.V		
Tipo de Operación:	Empaque		
	Se auditó empresa de empaque de aguacate Hass. Se cuenta con una línea operativa donde se trabaja con producto de varios productores de la zona. El producto se recibe, inspecciona, analiza bromatológicamente y si es aceptado, es dirigido a la línea de empaque donde es limpiado con cepillos, seleccionado por tamaño, peso, madurez y calidad en general. El producto es empacado, enfriado y embarcado. Se inspeccionaron instalaciones y se puso a prueba la capacitación del personal. Al momento de la auditoría se encontraban en operación 150 trabajadores.		
Alcance de la Auditoría:			
Fecha de Inicio de Auditoría:	17/02/2015 10:00		
Fecha fin de Auditoría:	17/02/2015 18:00		
Producto(s) Observados Durante la Auditoría:	Aguacate Hass		
Producto(s) Similares No Observados:	Ninguno		
Producto(s) Solicitados Pero No Observados:	Ninguno		
Auditor:	Dulce María Rangel Fajardo (PrimusLabs)		
Porcentaje de puntuación de Auditoría	91%		
Puntuación después de la aceptación de acciones correctivas:	98% Clic aquí para ver la actividad de Acciones Correctivas		
Coordenadas GPS:	Latitud:	Longitud:	
	19° 28' 30"	102° 4' 16"	
Enlace del Certificado:	Ver Certificado		

Resumen de puntuación de la Auditoría	Pre-Revisión de Acciones Correctivas		Post-Revisión de Acciones Correctivas	
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	Puntuación	188	Puntuación	194
	Puntos posibles:	194	Puntos posibles:	194
	Porcentaje de la puntuación:	96%	Porcentaje de la puntuación:	100%
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	Puntuación	995	Puntuación	1014
	Puntos posibles:	1035	Puntos posibles:	1035
	Porcentaje de la puntuación:	96%	Porcentaje de la puntuación:	97%
Requisitos del Sistema HACCP	Puntuación	0	Puntuación	60
	Puntos posibles:	60	Puntos posibles:	60
	Porcentaje de la puntuación:	0%	Porcentaje de la puntuación:	100%
Total:	Puntuación	1183	Puntuación	1268
	Puntos posibles:	1289	Puntos posibles:	1289
	Porcentaje de la puntuación:	91%	Porcentaje de la puntuación:	98%

Resumen no conformidad, por conteo	No Conformidades Pre Acciones Correctivas	No Conformidades Post Acciones Correctivas (NC(s) sin AC(s) completadas)
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	4	0
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	6	3
Requisitos del Sistema HACCP	1	0
Total:	11	3

Secciones:

Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)

[Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria](#)
[Control de Requisitos de los Registros](#)
[Procedimientos y Acciones Correctivas](#)
[Inspecciones internas y externas](#)
[Rechazo y liberación de producto](#)
[Control de Proveedores](#)
[Rastreabilidad y Recuperación del producto](#)
[Defensa de Alimentos](#)

Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura

[Aspectos Generales de las BPM](#)
[Control de Plagas](#)
[Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque](#)
[Prácticas operacionales](#)
[Prácticas de los empleados](#)
[Equipo](#)
[Limpieza del equipo](#)
[Limpieza general](#)
[Edificios y terrenos](#)
[Archivos de Químicos](#)
[Documentación de Control de Plagas](#)
[Registros del Monitoreo de las operaciones](#)
[Archivos de Mantenimiento y Sanitización](#)
[Documentación de Empleados](#)
[Registros de Pruebas/Análisis](#)
[Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas](#)
[Control de Alérgenos](#)

Requisitos del Sistema HACCP

[Pasos Preliminares](#)
[Desarrollo del Plan HACCP](#)
[Ejecución del plan HACCP en la Planta](#)

Falla automática

Nombre de Categoría	Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Comentarios del Auditor
Módulo 3 – HACCP	3.02.01	¿Se ha realizado un análisis documentado de peligros/riesgos para el proceso, que muestre los diferentes tipos de peligros/riesgos, posibilidad de ocurrencia y su severidad asociada? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTARÁ EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	El análisis de peligros/riesgos en el plan HACCP no identifica en base a cada etapa del diagrama de flujo el riesgo del peligro identificado en base a su severidad y la probabilidad de ocurrencia. No se evidencia la presencia o no de PCC.

SAIA – Sistema Administrativo de Inocuidad Alimentaria

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.01.01	¿Existe un Manual de Inocuidad Alimentaria o se encuentra documentado algún otro tipo de sistema para el manejo de la inocuidad en el que se cubra el alcance del negocio incluido en esta auditoría, así como procedimientos/instrucciones para todos los procesos de inocuidad?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se mostró manual de inocuidad alimentaria integrado por procedimientos, listado de plaguicidas, anexos, formatos de registro que dan cumplimiento al alcance del esquema PirmusGFS 2.1 para la opción de empaque y HACCP. El manual fue elaborado por Mirell Hayme Villa Mendez y actualizado al año 2014. En este año no se han generado cambios.	
1.01.02	¿Existe una política de Inocuidad documentada que detalle el compromiso de la compañía con la inocuidad?	Deficiencia Menor	3	5	Se cuenta con documento "Política de inocuidad y calidad". Se tiene como objetivo principal el asegurar estrictos estándares de calidad e inocuidad para los productos que se distribuyen en el mercado. Se acompaña de otras políticas de compromiso para leyes y medioambiente y esta firmada por el Director general para la temporada 2014 (nov-14). La política no se encuentra pública.	
1.01.03	¿Existe un organigrama detallado que contemple a todos los empleados que tengan actividades relacionadas con la inocuidad?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se cuenta con "Organigrama grupo West Pack de México HACCP, SRRC, Inocuidad" que incluye al director de la operación, gerente operativo, tráfico y compras, departamento de inocuidad,	

1.01.04	¿Existe un comité de inocuidad y se cuenta con registros de las reuniones de inocuidad además de contener éstos los temas tratados y los asistentes?	Cumple Totalmente	5	5	mantenimiento, control de calidad, inventarios, recepción de fruta, recursos humanos entre otros puestos. Se mostró descripción de puestos según actividades relacionadas a inocuidad. Sí. Se cuenta con un "Comité de inocuidad" en el cual se incluyen: director de la operación, gerente operativo, tráfico y compras, departamento de inocuidad, mantenimiento, control de calidad, inventarios, recepción de fruta, recursos humanos. Se presentan minutas de todo el año previo. Las minutas (Formato de reunión grupal) se realizan cada tres meses, la última minuta se realizó el 11/nov/14 con tema: aplicación de nuevo procedimiento y auditoria de Primus GFS y COSTCO. Firman 11 asistentes.
1.01.05	¿Existe una verificación documentada del manejo del sistema completo de la administración de la inocuidad alimentaria por lo menos cada 12 meses?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa maneja una verificación documentada del sistema de inocuidad 2014–2015 mediante reporte de auditoria interna y sus acciones correctivas del 17/12/14 llevada a cabo por Mirell Hayme Villa Méndez. Única detección: falta de equipo ATP, se realizó compra en el mes de enero y esta pendiente aplicación de procedimiento y ejecución de programa de muestreos. Se han tenido cambios importantes en el sistema, se tienen ahora mejores instalaciones para el personal (lockers, comedor industrial etc).
1.01.06	¿Hay un análisis documentado que detalle los recursos requeridos para implementar y mejorar el sistema de proceso de manejo de la inocuidad con un compromiso documentado por parte de la alta gerencia para proveer estos recursos?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se cuenta con documento "Compromiso gerencia y análisis de recursos PRM". Se establece compromiso de parte de la alta gerencia para gastos relacionados al programa de inocuidad como: salarios de personal de limpieza, certificaciones, capacitación, insumos de limpieza y análisis microbiológicos, firma el gerente general. Esta temporada se realizó fuerte inversión en la infraestructura para personal e inocuidad (baños, lockers, comedor, almacén de químicos etc).

SAIA – Control de Requisitos de los Registros

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.02.01	¿Existe un procedimiento escrito de control de documentos que describa cómo los documentos se mantendrán, actualizarán y sustituirán?	Deficiencia Mayor	1	3	Se cuenta con documento "Control de documentación ICD 001". Se establece que los documentos se mantendrán ordenados y actualizados y que todos deben ser firmados por la alta gerencia. Los documentos son controlados por la encargada de inocuidad mediante lista maestra de documentos Mirell Hayme Villa Méndez. No se especifica el periodo de revisión o actualización así como se mantendrán los documentos y el periodo de resguardo	
1.02.02	Todos los registros de los registros realizados ¿se resguardan por un período mínimo de 12 meses o por lo menos el tiempo de vida de anaquel del producto si ésta es mayor a un año?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se cuenta con documento "Control de documentación ICD 001" Se establece que los documentos serán responsabilidad de los supervisores de cada área según les corresponda. Los documentos son resguardados por un año mínimamente. Después de su tiempo de resguardo, son pasados a archivo muerto.	
1.02.03	¿Se resguardan y manejan de manera segura los documentos y registros relacionados con la inocuidad?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Los documentos son responsabilidad de los supervisores y cada área maneja los diferentes registros que le competen. Se almacenan por área en gaveta y llevados en orden. Se observó que las carpetas de documentos están clasificadas y ordenadas de forma que facilita el hallazgo de cualquier documento.	
1.02.04	¿Se mantienen de manera organizada y recuperable los registros?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa maneja de manera organizada el resguardo de documentos en carpetas identificadas. Cada responsable de área tiene además respaldo de la información vertida en registros. Los registros están	

identificados con código y llenados con tinta sin uso de correcciones. Los documentos del manual se mantienen en carpeta en físico y en electrónico como medio de respaldo a través del área de sistemas.

SAIA – Procedimientos y Acciones Correctivas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.03.01	¿Se tienen instrucciones documentadas para la creación de Procedimientos de Operación Estándar?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se mostró procedimiento "Para procedimientos EPP 001". Se menciona que los documentos se elaboraran con estructura: título, diagrama del procedimiento, objetivo, alcance, responsabilidades, objetivo, alcance y estructura: que, como, cuando, quien, donde, el tamaño de fuente y codificación. Si se justifica la creación de un nuevo procedimiento, la encargada de su elaboración es Mirell Hayme Méndez.	
1.03.02	¿Existen procedimientos escritos disponibles para los usuarios y hay además una copia maestra en un archivo central?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se les entregan los procedimientos que procedan a cada área. Se les envía por correo, además cuando se realizan actualizaciones se les hace del conocimiento igual al resto de los empleados mediante capacitación de como ejecutar actividades relacionadas a su actividad. Se mostró lista maestra de documentos que evidencia la distribución actual por áreas.	
1.03.03	¿Existe un procedimiento de acciones correctivas que describa los requisitos para el manejo de deficiencias que afecten la inocuidad y prevención de futuras incidencias?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa maneja procedimiento "PAI para Auditorías Internas" donde también incluye el manejo de acciones correctivas donde especifica que al presentarse un evento problema, se investigará la causa y se le dará solución de manera que sea eficaz y se verificara posteriormente que la acción halla sido efectiva para prevenir futuras ocurrencias. Se mostraron registros de acciones correctivas a deficiencias de auditoria de certificación previa (13/01/14).	
1.03.04	¿Hay un reporte de incidentes diarios, en ocasiones llamado como registro de Notificación de Incidentes Inusuales y de Acciones Correctivas (NIAC)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa maneja un formato llamado Situaciones Fuera de Especificación. No se ha realizado registro a la fecha.	

SAIA – Inspecciones internas y externas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.04.01	¿Hay programa documentado de auditorías internas a ser realizado en las operaciones, que cubra todos los procesos que afectan a la inocuidad, a los documentos y registros relacionados ?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa maneja procedimiento "PAI para Auditorías Internas" donde se contempla realizar auditoria interna tres veces al año por personal de inocuidad. Se mostró registro de auditorias internas realizadas en la temporada (3 reportes), última realizada el 17/12/14 por Mirell Hayme Villa Méndez con la única deficiencia de no contar con equipo ATP y sus procedimientos.	
1.04.02	¿Existen procedimientos escritos para el manejo de inspecciones regulatorias?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa cuenta con un procedimiento para "Manejo de inspecciones regulatorias R-003". Se especifica asignar a una persona para acompañamiento de la visita, prohibido toma de fotografías, las muestras solo se permitirán con aprobación de la empresa y dejando duplicado en la misma.	
1.04.03	¿Hay registros de inspecciones regulatorias y/o inspecciones contratadas, respuestas de la compañía y acciones correctivas en caso de que existiera alguna?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se presentó certificado de auditoria previa contratada a PrimusLabs y realizada por Dulce María Rangel Fajardo el 13/ene/14. En auditoria se verificó que las acciones correctivas de la auditoria previa hallan sido cerradas, se mostró "Cierre de acciones correctivas de auditoria" (31/01/14).	
1.04.04	¿Hay procedimientos documentados para la calibración de los instrumentos de medición y monitoreo utilizados en las operaciones relacionadas con la inocuidad del producto?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con procedimiento "PCI Calibración" donde establece la calibración anual a básculas y termómetros. Calibración externa con laboratorios acreditados. Se mostró certificado de calibración de bascula realizado en Laboratorio de metrología Basculas Revuelta	

Maza SA de CV en base a la NOM-010-SCFI-1994 31/01/15 con No. de certificado BRM-CC-31562/15 y para termómetros Lab. ASIC 08/12/14 con certificado PSA 0229/14. Acciones correctivas: cambio de equipo.

SAIA – Rechazo y liberación de producto

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.05.01	¿Se cuenta con un procedimiento escrito para el manejo de los productos en retención o rechazados?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se cuenta con documento "Materiales o productos rechazados o retenidos PR". Se retiene material o producto por incumplimiento de especificaciones de calidad e inocuidad fijadas por los clientes según mercado destino.	
1.05.02	¿Se mantienen en archivo los registros de la manipulación de productos en espera o rechazados mantienen en el archivo?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa esta acreditada bajo el programa IMEX y por lo tanto mantiene inventarios de material de empaque ya sean ocupados o rechazados. Se mostró registro del mes de enero por ejemplo: se rechazaron 13 cajas de 4 kg al proveedor International paper por daño. El encargado de almacén es el responsable de hacer la aceptación o rechazo de materiales, y reportarlos al área administrativa para hacer el tramite correspondiente. Los registros se mantienen en el área administrativa ordenados por mes.	
1.05.03	¿Se tiene documentado un procedimiento disponible de liberación de producto?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se establece la liberación de producto solo en casos de cumplimiento total con las necesidades del cliente y especificaciones de producto. En el documento "Carga de embarques PCE-001" Se establece la liberación diaria de embarques donde el responsable de liberar el producto es Tráfico que es encargado de embarques. Libera si se cumplen las condiciones de temperatura y limpieza en camión más las especificaciones de fruta.	
1.05.04	¿Se mantienen en archivo los registros de liberación de producto?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. "Declaración de carga FT 40 viaje US15-288". Ultima liberación al día de la auditoria (14/feb/15). Se revisa producto bien etiquetado, limpio, con cumplimiento a calidad e inocuidad. Se verifica temperatura de camiones de embarque como parte de la liberación de producto a cargo del encargado de embarques. Se mostró manifiesto de embarque y revisión de transporte.	
1.05.05	¿Hay un sistema documentado para el manejo de las quejas/retroalimentación de inocuidad de los clientes y compradores, junto con los registros y las respuestas de la compañía, incluyendo las acciones correctivas?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa presenta documento "Manejo de quejas PMQ-001 ". Se menciona el procedimiento para manejo de quejas de clientes, su registro, responsabilidades y retiro de producto. No se han tenido reclamaciones pero se tiene formato de registro.	

SAIA – Control de Proveedores

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.06.01	¿Se cuenta con especificaciones escritas actuales para todos los ingredientes, materiales, productos y servicios comprados?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se presentó documento "Especificaciones, Compras de Material de Empaque" en carpeta de proveedores a cargo de área administrativa. Se hace mención de los requisitos mínimos aprobatorios para aceptar a un proveedor como son fichas técnicas, hojas de seguridad, acreditación en caso de laboratorios, cartas garantía entre otros.	
1.06.02	¿Existe un procedimiento escrito que detalle cómo son evaluados, aprobados y monitoreados los proveedores?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa cuenta con procedimiento de "Compras de Material de Empaque" donde maneja consideraciones para aceptar nuevos proveedores de materiales. Se cuenta con una lista de cuestiones a revisar para cada potencial proveedor y de igual manera se incluye el procedimiento de descarte de proveedores en caso de incumplimientos varios en el año de evaluación.	
1.06.03	¿Existe una lista de proveedores aprobados?		5	5		

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
		Cumple Totalmente			Sí. Se mostró lista de proveedores "Directorio de proveedores relacionados con la inocuidad" incluyendo International paper, Rock tenn, Sinclair, Shippers, Chimulsa, Ecodiflex y servicios de transporte como Saucedo, Cornelios, Betos Trucking, materiales de limpieza como MAQUISA, DIKEN y laboratorios AGROLAB.	
1.06.04	¿Tiene la organización evidencia documentada que asegure que todos los productos, ingredientes o materiales y los proveedores de servicios cumplen con los requisitos de aprobación y que están siendo monitoreados según lo define el procedimiento?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La empresa cuenta con carta garantía y certificados (según corresponda de) International paper 16/ene/15, Rock tenn 19/ene/15, Sinclair 07/ene/15, Shippers05/ene/15, Chimulsa 16/ene/15, Ecodiflex 16/ene/15 y servicios de transporte como Saucedo, Cornelios, Betos Trucking 09/ene/15, materiales de limpieza como MAQUISA, DIKEN y laboratorios AGROLAB.	
1.06.05	Si la organización está subcontratando cualquier proceso que pueda afectar la inocuidad, ¿Hay procedimientos de control sobre dichos procesos?	N/A	0	0	N/A. La empresa no tiene subcontratado ningún proceso que afecte la inocuidad del producto. La puntuación no se afecta.	
1.06.06	Si se realizan pruebas y/o análisis dentro del alcance de inocuidad en laboratorios externos, ¿Están éstos acreditados o aprobados (p.e. ISO 17025 o su equivalente, Regulaciones Nacionales, Entidades de Estado, etc.?)	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se presentó acreditación de laboratorio AGROLAB Analisis tecnicos SA de CV con acreditación ante la EMA SA-0060-008/11 para determinación de residuos de plaguicidas y microbiológicos (CT, CF, E. coli, Salmonella en alimentos vigente desde 17/jun/11.	

SAIA – Rastreabilidad y Recuperación del producto

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.07.01	¿Existe un documento que indique cómo trabaja el sistema de rastreo de la compañía, permitiendo de esta manera un rastreo hacia adelante o hacia atrás en caso de que se presente la necesidad de recuperación del producto?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con el procedimiento "PRRP-001 Programa para el rastreo y recuperación del producto" donde se identifica el producto. Se especifica forma de etiquetado, datos de etiqueta como fecha, productor, origen, fecha de empaçado, código de empaque, descripción de la papeleta del pallet, descripción de manifiesto entre otros datos.	
1.07.02	¿Tiene la organización documentado un programa de recuperación de producto que incluya: procedimientos, los roles de los equipos de recuperación del producto y detalles de contacto, listado de contactos externos, explicación de los diferentes tipos (clases) de recuperación de producto?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La empresa cuenta con un procedimiento de rastreabilidad "POERST 03 Rastreo y recuperación de producto" que especifica el procedimiento general a seguir en caso de ser necesario recuperar producto. El procedimiento incluye el equipo de recuperación, las clases de recuperación y los datos de contactos del equipo de recuperación (actualizado a enero 2015), se incluye el rol de cada integrante del equipo en la recuperación.	
1.07.03	¿Se realiza y documenta por lo menos cada seis meses el procedimiento de prueba de recuperación de producto (incluyendo el rastreo) y puede la compañía identificar hacia donde fue enviado el producto afectado?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se presentan tres simulaciones realizadas al año por inocuidad e inventarios (trazabilidad). Último ejercicio de fecha 29/12/14, problema de residuos de plaguicidas no permitido TAG 956750, se identificó lote involucrado, huerta y fecha de corte. Se inicio búsqueda 10 am, se identificó ubicación de producto, cantidad, marcas, embarques etc con finalización 10:15 am. Se incluyen conclusiones: recuperación total de fruta. Se mostró información complementaria que soporta la recuperación.	

SAIA – Defensa de Alimentos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
1.08.01	¿La compañía tiene una política de bioseguridad basada en los riesgos asociados con las operaciones?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa cuenta con un documento "Bioterrorismo PB". Se establece la protección a zonas sensibles por ejemplo entradas, almacenes, área operativa y oficinas.	
1.08.02	¿Hay una lista de números de teléfono de contacto de emergencia de la gerencia, autoridades y las agencias regulatorias apropiadas?	Deficiencia Menor	2	3	Se mostró listado de teléfonos "Directorio" colocado en cada teléfono de las áreas de la empresa. Se incluyen teléfonos de contactos de la organización, de alta dirección y de emergencias. Se mostró directorio de equipo	

de recuperación de producto. Lista actualizada a enero 2015. No se incluyen teléfonos de agencias regulatorias y organismos de certificación.

1.08.03 ¿Se le requiere a los visitantes adherirse a las políticas de bioseguridad?

Deficiencia Menor

2 3

Se solicitó al auditor se registrara en bitácora de ingreso de visitantes, no se requirió adherirse a las políticas de bioseguridad de la empresa.

BPM – Aspectos Generales de las BPM

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.16.01	¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con un responsable del programa de inocuidad "Ing. Mirell Hayme Villa Méndez".	
2.16.02	¿Están todos los químicos (pesticidas, sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura y están etiquetados correctamente?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La empresa resguarda los químicos de limpieza en almacén de materiales de limpieza fuera del empaque, los químicos se encuentran identificados, todos los productos portan su etiqueta. Se cuenta con inventario de entradas y salidas. Se tienen químicos grado NO alimenticio en taller de mantenimiento identificados correctamente.	
2.16.03	¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa maneja químicos grado alimenticio (Flusio galus 25, FMG JET-LUBE NSF H1) en taller de mantenimiento bajo llave. En el taller de mantenimiento se cuenta con grasas de grado no alimenticio, identificadas y separadas del resto.	
2.16.04	¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manufactura?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con letreros adecuados en diversas áreas como lavarse las manos en lavabos y baños, el reglamento de inocuidad y señalética que lo refuerza.	
2.16.05	¿Están implementados en las operaciones los controles de bioseguridad necesarios?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa implementa medidas de bioseguridad necesarias. Se observaron cerradas áreas de importancia como almacén de material de empaque y puertas de acceso. Se cuenta con vigilancia día y noche.	

BPM – Control de Plagas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.17.01	¿Están los productos o ingredientes libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos ó evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Sí. No se observa presencia de plagas en el producto ni evidencia de su presencia.	
2.17.02	¿Está el material de empaque libre de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Sí. No se observa presencia de plagas ni evidencia de su presencia en el material de empaque.	
2.17.03	¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La planta y las áreas de almacenamiento se encuentran libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia	
2.17.04	¿Está el área externa inmediata a las instalaciones libre de evidencia de actividad de plagas?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. El área externa se observa limpia, sin presencia de plagas.	
2.17.05	¿Cuentan las operaciones con un programa de control de plagas? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Sí. El control de plagas se realiza por un externo FUMILYM que monitorea trampas y realiza fumigaciones. Se tienen dos cordones sanitarios, fuera de la nave de empaque y dentro de esta además de las trampas de luz.	
2.17.06	¿Están los dispositivos de control de plagas ubicados lejos de producto expuesto? ¿Se evita el uso de estaciones con cebo envenenado dentro de las instalaciones?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Todas las trampas se encuentran alejadas del producto. Internamente en el empaque se tienen trampas pegajosas y de luz.	
2.17.07	¿Los dispositivos para control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan para monitoreo (o se escanea el código de barras) regularmente?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observan limpias las trampas examinadas. Todas las trampas tienen una lamina pegada a la pared con su número y por dentro o junto a la trampa, se tiene otra tarjeta donde se registran las inspecciones.	
2.17.08	¿Los dispositivos para el control de plagas colocados el interior de las instalaciones, en y en el perímetro exterior, son adecuados en número y ubicación?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se cuenta con dos cordones de trampeo. Las trampas exteriores se distancian una con otra máximo en 30 m y las internas, por 10 m. Se cuenta con trampas a ambos lados de las puertas de ingreso de producto y personal.	
2.17.09			5	5		

	¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro tipo de código (ejemplo: código de barras)?	Cumple Totalmente			Sí. Cuentan con una lamina pegada en la pared con su número y por dentro o junto se cuenta con una tarjeta donde se registran las inspecciones.
2.17.10	¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se encuentran sujetas las trampas al piso mediante cadenas.

BPM – Áreas de Almacenamiento y Material de Empaque

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.18.01	¿Están los ingredientes (incluyendo hielo), productos y material de empaque almacenados de manera que se evite contaminación cruzada (esto incluye tarimas de producto al cual se le aplico hielo colocadas arriba de producto sin protección apropiada, así como cualquier incidente de contaminación con productos alergénicos)?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. El producto no se almacena y no se expone a contaminación cruzada durante su retención para empacado. El material de empaque se almacena en un área independiente sin presencia de otros materiales junto a área de empaque.	
2.18.02	¿Está completamente cerrada el área de almacén?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. El almacén de cartón se encuentra dentro del área de empaque. Este se encuentra aislado y completamente protegido pues el empaque se encuentra completamente cerrado.	
2.18.03	¿Se restringe el uso de las instalaciones a almacenamiento de productos alimenticios?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. No se almacena ningún material que no sea producto o su material de empaque.	
2.18.04	¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. No se tiene material rechazado o en espera, sin embargo, se contempla un área para retener producto en caso de necesitarse.	
2.18.05	¿Están los productos e ingredientes, incluyendo hielo, producto terminado y material de empaque que tenga contacto con el alimento, dentro de las tolerancias aceptadas de contaminación y adulteración? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Durante la auditoria se observó que el producto y material de empaque se encuentran libres de contaminación y adulteración, que la operación sigue un flujo de proceso para evitar contaminación cruzada del material de empaque o producto terminado con el que viene de campo.	
2.18.06	¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de los estantes, lámparas, techos, orillas del piso y otras áreas de difícil acceso?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observó una limpieza adecuada en paredes, techos, piso, desagües, lámparas, orillas del piso y herrería.	
2.18.07	¿Están los materiales (productos, ingredientes, empaques, adyuvantes del proceso, producto en proceso, etc.) marcados propiamente con códigos de rotación (fechas de recepción, fechas de elaboración, etc.)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El cartón se encuentra identificado por tarima con formatos de papel en el cual se tiene la información de fecha, lote, origen, destino y cantidad. Lo cosechado se empaca el mismo día.	
2.18.08	¿Se rotan los materiales (productos, empaque, ingredientes, adyuvantes del proceso, etc.), según la política de Primeras entradas – Primeras salidas?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa mantiene todo el material en almacén marcado con fecha de ingreso y/o lote, por lo tanto, es posible su manejo de primeras entradas y salidas.	
2.18.09	¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas apropiadas para los productos que están siendo almacenados?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se cuenta con temperatura controlada en cámaras de refrigeración donde se almacena producto terminado (38 °F). El producto que aun no pasa a operación, se encuentra a temperatura ambiente.	

BPM – Prácticas operacionales

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.19.01	¿Asegura el flujo del proceso, la distribución de las instalaciones, el control de los empleados, el control de los utensilios, uso de vehículos internos, etc., que los productos procesados no sean contaminados por productos sin procesar?	No Cumple	0	15	Se observó riesgo de contaminación cruzada. Los trabajadores entrevistados mientras hacían limpieza de su área, traían los guantes verdes de manejo de producto e indicaron que no se lavan entre una y otra actividad.	
2.19.02	¿Están todas las áreas de materiales expuestos (producto, material de empaque, etc.) protegidas en contra de contaminación superior p.e. escaleras, motores, condensación, lubricantes, andamios, paneles sueltos, etc.?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. No se tienen áreas que representen un riesgo por haber materiales expuestos debajo.	
2.19.03	¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Se tienen completamente cerradas las áreas de empaque.	
2.19.04	¿Las áreas de producción se encuentran limpias y en buen estado; especialmente lámparas, orillas del piso, equipo y otras áreas difíciles de limpiar?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Las instalaciones se observan limpias y en buen estado.	
2.19.05	¿Se maneja correctamente el re–proceso y/o re–empacado?	N/A	0	0	N/A. La empresa no maneja reproceso ni re–empacado. La puntuación no se afecta.	
2.19.06	¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. En área de recepción se revisa si el producto cumple con la calidad necesaria, con los estándares de inocuidad. Si un producto no cumple alguno de las especificaciones, es rechazado.	

2.19.07	¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción y muestran información que permita un almacenamiento apropiado dentro de la cadena de suministro?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Las cajas de producto terminado son etiquetadas incluyendo la fecha de producción, número de lote, origen, destino entre otros datos.
2.19.08	¿Se han implementado métodos para controlar materiales extraños (p.e. detectores de metales, trampas de metales, inspección visual, etc.)? Donde sea relevante, ¿son estos sistemas probados periódicamente para asegurar su apropiada operación?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se realiza inspección visual del producto durante su limpieza y durante el empaque. No se ha reportado ningún incidente de contaminación.
2.19.09	¿Se tiene en la instalación tiras de papel de prueba, equipos de prueba o dispositivos medición apropiados para verificar las concentraciones de los sanitizantes utilizados (en estaciones de inmersión, agua de lavado de producto, terminales de sanitización, etc.)? ¿Están siendo utilizados y se encuentran en condiciones operacionales?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con tiras reactivas para monitoreo de desinfectante utilizado para tijeras de corte de pedúnculo.
2.19.10	¿Hay estaciones de lavado de manos adecuadas en número, en ubicación, en buen funcionamiento, cuentan con agua caliente y están adecuadamente suministradas (p.e. toallas desechables, jabón, etc.)?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La empresa cuenta con 6 lavabos a la entrada del empaque, surtidos con agua tibia y material para lavado de manos completo. Además se tienen 6 lavabos por cada baño (hombres y mujeres).
2.19.11	¿Hay baños adecuados en número y ubicación y tienen los insumos apropiados (p.e., papel sanitario, toallas desechables para secarse las manos, jabón, etc.)?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Se tienen sanitarios suficientes para personal, 10 sanitarios para mujeres, 6 sanitarios y 6 mingitorios para hombres. Se respeta la relación de 1 sanitario por cada 15 personas. No se tienen más de 150 personas en operación.
2.19.12	¿Hay estaciones secundarias para sanitización de manos (p.e. inmersión de manos, dispensadores de gel y/o aspersión de alcohol) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se tienen dispensadores de gel alcohol dentro de la instalación de empaque y al ingreso junto a los lavabos.
2.19.13	¿Hay estaciones de inmersión de calzado en número y ubicación apropiados y se mantienen éstas en buenas condiciones?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con estaciones de inmersión de calzado para desinfección.
2.19.14	¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El cartón es solo utilizado para empaque de producto y no se recicla, ni reutiliza para otro fin.
2.19.15	¿Los contenedores reusables están claramente designados para un propósito específico (basura, materia prima, producto terminado, re-proceso, etc.) de tal forma que se previene la contaminación cruzada?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa tiene claramente identificados los contenedores de re-uso para rezaiga o deshecho de producto mediante color.
2.19.16	¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición involucrados en la inocuidad alimentaria?	N/A	0	0	N/A. La empresa solo trabaja con tiras reactivas, no se tienen aparatos de medición. La puntuación no se afecta.

BPM – Prácticas de los empleados

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.20.01	¿Los empleados se lavan y sanitizan las manos antes de empezar a trabajar, después de usar el baño, después de los recesos y cuando puedan estar contaminadas?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Se observó que los empleados lavan sus manos después de usar el baño y después de tocar materiales sucios.	
2.20.02	¿El personal tiene las uñas limpias, cortas y libres de esmalte?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Los empleados utilizan guantes de nitrilo, además se revisó y mantienen uñas cortas y sin esmalte.	
2.20.03	¿No señal de que empleados con llagas, heridas abiertas o que presenten signos de enfermedad transmitida por los alimentos estén trabajando en contacto directo e indirecto con los alimentos?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Durante la revisión no se observaron empleados con heridas abiertas, llagas o síntomas de enfermedad.	
2.20.04	¿Los empleados usan redes para cabello que sean efectivas?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Los empleados utilizan cofias que cubren de manera adecuada su cabello. Al auditor se le brindo también cofia al ingresar.	
2.20.05	¿Se limita el uso de joyería a una argolla sencilla de matrimonio?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se tiene permitido el anillo de matrimonio liso y sin piedras incrustadas. No se observó a nadie portando anillo.	
2.20.06	¿Están usando todos los empleados la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes libres de látex)?	Deficiencia Mayor	1	5	Los empleados utilizan cofia y bata. Si se amerita, los empleados con barba o bigote utilizan cubre bocas. Los trabajadores indican que se llevan su uniforme a casa para su lavado, así como los guantes indican son lavados solo una vez al día (los guantes los utilizan todo el día para selección y empaque de aguacate).	
2.20.07	¿Los empleados se quitan la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso, antes de usar las instalaciones sanitarias y al final de su turno antes de ir a casa?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Durante la auditoria se observó que el personal coloca su vestimenta en ganchos o locker a la salida del empaque. Al terminar el turno de trabajo los trabajadores se retiran su uniforme antes de salir de las instalaciones.	
2.20.08	¿Hay un área designada para que los empleados dejen la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se tienen ganchos y lockers en la salida, junto a lavabos, ahí los empleados colocan sus ropas de trabajo.	

2.20.09	¿Los artículos personales de los empleados, no están siendo almacenados en áreas de producción o áreas de almacén de materiales?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se dejan en lockers o ganchos colocados en la salida del empaque.
2.20.10	¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se tiene prohibido fumar, comer, mascar y beber en áreas no autorizadas. Solo en áreas externas de la empresa se permite.
2.20.11	¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Durante la inspección no se observó a nadie portando artículos en bolsas superiores.
2.20.12	¿Se cuenta con un botiquín(es) de primeros auxilios disponible en las instalaciones y tiene los materiales adecuados?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa cuenta con botiquín. Se tiene el material básico para curaciones como alcohol, banditas de colores, algodón, guantes estériles, gasas estériles, algunas pastillas de uso libre entre otras.

BPM – Equipo

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.21.01	Las superficies que tienen contacto con alimentos ¿están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, cartones, mecates, etc.)?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Las superficies que tienen contacto con el alimento están libres de óxido, escamas, pintura o materiales antihigiénicos.	
2.21.02	Las superficies que no tienen contacto con alimentos ¿están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros materiales no higiénicos (p.e., cinta, mecates, cartones, etc.)?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Las superficies que no tienen contacto con alimentos están libres de escamas de pintura, corrosión, óxido y otros contaminantes.	
2.21.03	¿El diseño del equipo y la condición en que se encuentra (p.e. superficies lisas, uniones de soldadura suavizadas, materiales no tóxicos, libres de madera) facilitan su limpieza y mantenimiento?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. El equipo se encuentra libre de madera, de uniones de soldadura o materiales contaminantes. El equipo que se tiene es nuevo.	
2.21.04	¿Hay termómetros (independientes del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa cuenta con termómetros independientes y al termostato de la cámara fría. Los termómetros son de varilla.	
2.21.05	¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Los termómetros son de metal y plástico. No contienen vidrio ni mercurio.	

BPM – Limpieza del equipo

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.22.01	¿Están limpias las superficies de los equipos que tienen contacto con alimentos?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Durante la auditoría se observó en buenas condiciones de limpieza los equipos utilizados para la operación de empaque de contacto directo con el producto como bandas, cajas, manos de trabajadores, mesas de selección, tolvas entre otros.	
2.22.02	¿Están limpias las superficies de los equipos que no tienen contacto con alimentos?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observó se mantienen en buenas condiciones de limpieza las superficies que no contactan el producto.	
2.22.03	¿Están limpios los artículos utilizados para colocar o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Durante la auditoría se observó se mantienen limpias las cajas de cosecha donde se retiene el producto hasta ser empacado.	
2.22.04	¿Se protegen de contaminación, los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Durante el proceso de limpieza no se tiene producto ni material de empaque en las instalaciones.	
2.22.05	¿Están limpias y libres de hielo viejo y sucio las unidades de enfriamiento y las bobinas de los equipos de refrigeración?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa mantiene limpias y libres de hielo viejo las unidades de enfriamiento y bobinas de equipos de refrigeración.	
2.22.06	¿Están libres de polvo los protectores de los ventiladores y los techos frente a ellos están libres de depósitos negros excesivos?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observaron los protectores de los ventiladores y techos frente a ellos libres de depósitos negros.	
2.22.07	¿El equipo que no es utilizado diariamente, se almacena limpio y con las superficies de contacto con alimentos protegidas y/o están estas superficies incluidas de alguna manera en el programa de limpieza, aunque no estén siendo utilizados?	No Cumple	0	10	No. En auditoría se observó maquina de selección utilizada anteriormente y ahora fuera de uso en almacén de material de empaque con polvo y evidencia de que no es limpiada con frecuencia.	
2.22.08	¿Los utensilios, mangueras y otros artículos que no están siendo utilizados se almacenan limpios y de manera que se evite su contaminación?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observó materiales limpios y colocados en orden.	
2.22.09	Las herramientas empleadas para mantenimiento de áreas de producción y almacén de las instalaciones ¿Se encuentran limpias, en condiciones sanitarias y libres de corrosión?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se observaron las pinzas y rueda de flejado de pallets como herramienta de trabajo, libres de corrosión.	
2.22.10	¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó que los equipos y maquinaria no contienen exceso de grasa.	

BPM – Limpieza general

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.23.01	¿Se limpian inmediatamente los derrames?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Durante la auditoría no se observaron derrames en la operación.	
2.23.02	¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El auditado menciona que la basura se remueve diariamente de la unidad de empaque y de la empresa. Durante la auditoría se observaron instalaciones limpias.	
2.23.03	¿Los desagües del piso fluyen de manera que se prevenga la contaminación (p.e. de áreas de mayor riesgo hacia áreas de menor riesgo, de áreas de alto riesgo directamente al sistema de drenaje), están éstos cubiertos, limpios, libres de olor y en buen estado?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con desagües dentro del empaque. La puntuación no se afecta.	
2.23.04	¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observan limpias las áreas superiores, como techo y cableado.	
2.23.05	¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el piso?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó que las cortinas hawaianas que se tienen están en buenas condiciones y se mantienen limpias y montadas de forma que no tocan el piso.	
2.23.06	¿Es adecuado el equipo de protección de la cuadrilla de sanitización, se encuentra en buenas condiciones y está almacenado de tal manera que se prevenga contaminación cruzada de materia prima, producto en proceso, ingredientes, material de empaque o producto terminado?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. El personal de limpieza cuenta con equipo de protección como guantes, botas y mandil plástico.	
2.23.07	¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y está almacenado de forma apropiada?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Durante la auditoría se observó que se cuenta con equipo de limpieza por cada área, clasificado por color y de la misma manera se guarda en sitio de uso, se tienen materiales extras en almacén de materiales de limpieza.	
2.23.08	¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada p.e. equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. El equipo de limpieza se identifica por color para evitar la contaminación cruzada.	
2.23.09	¿Son todos los utensilios usados para la sanitización apropiados para el propósito que fueron designados (Sin fibras metálicas ni cepillos de cerdas metálicas, etc.)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. No se observan cepillos ni fibras inapropiadas, todos son cerdas de plástico.	
2.23.10	¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Al momento de la auditoría se observó sanitarios y estaciones para lavado de manos limpios.	
2.23.11	¿Están limpias las áreas de descanso, incluyendo microondas y refrigeradores? ¿No hay alimentos en putrefacción o fuera de su fecha de caducidad?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Al momento de la auditoría se observaron limpios los estantes del comedor mesas, sillas y cocina la cual es industrial de acero inoxidable. No había alimentos rezagados, todos eran del día.	
2.23.12	¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se tiene taller de mantenimiento en orden, se revisaron herramientas de uso general las cuales estaban en correcto estado.	
2.23.13	¿Los vehículos de transporte interno (p.e. montacargas, bobcats, pallet jacks, barredoras de pisos, etc.), están limpios, no emiten humos tóxicos y además están siendo usados de forma sanitaria?	Deficiencia Menor	3	5	Se observó patín sucio (con excesos de grasa y polvo) en área de almacén de cartón.	
2.23.14	¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	N/A	0	0	N/A. No se observó la carga de camiones durante la auditoría. La puntuación no se afecta.	

BPM – Edificios y terrenos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.24.01	¿Están limpias y protegidas todas las lámparas de las instalaciones que puedan contaminar materia prima, materia en proceso, ingredientes (incluyendo hielo), producto terminado, equipo o empaque en caso de una ruptura?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Se observaron las lámparas del área de producción con protección y limpias.	
2.24.02	¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. Durante la auditoría no se observó contaminación por vidrio, metal o plástico en el área de operación.	
2.24.03	¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Durante la revisión no se observaron objetos de madera en la instalación y sus áreas de almacenamiento.	
2.24.04	¿Hay iluminación adecuada en las áreas de empaque y almacenamiento?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó el área de trabajo iluminada suficientemente para la operación.	
2.24.05	¿Es adecuada la ventilación para controlar polvo, condensaciones, vapor y olores?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observó el área de trabajo ventilada de forma que no se tiene condensación.	
2.24.06	¿Están las superficies de los pisos en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que puedan atrapar desperdicios y son fáciles de limpiar?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se observó el piso en buenas condiciones, sin grietas, sin agua estancada.	
2.24.07	¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con coladeras en piso de empaque. La puntuación no se afecta.	
2.24.08	¿Las puertas hacia al exterior son a prueba de plagas?		5	5		

		Cumple Totalmente			Sí. Las puertas de empaque son a prueba de plagas. Las aberturas que se observaron son menores.
2.24.09	¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se tienen cojinetes de sellado para las cajas de tráiler.
2.24.10	¿Se mantienen en buenas condiciones, libres de restos de producto y a prueba de plagas, los andamios niveladores de los andenes de carga?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se mantiene limpia la zona de andén de carga.
2.24.11	¿Están las paredes exteriores libres de agujeros para excluir plagas? ¿Las tuberías, ventilas, ductos de aire, están diseñadas de tal forma que eviten la entrada de plagas p.e., mediante el uso de una malla?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. No se observaron agujeros ni ductos que puedan permitir entrada o almacenamiento de plagas.
2.24.12	¿Están las paredes y techos internos libres de huecos y hendiduras que sirvan de albergue para insectos y permiten éstos una sanitización apropiada?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó que el techo y paredes no tienen huecos y son de fácil limpieza.
2.24.13	¿Las áreas de "techos falsos" tienen un acceso adecuado que permita la inspección y limpieza?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con techos falsos. La puntuación no se afecta.
2.24.14	¿Se mantiene un perímetro interno de 18" (46cm) en las paredes de la instalación, con accesos adecuados a estos espacios para permitir inspecciones y limpieza?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se permite revisiones y limpieza en cámara fría. La separación es suficiente.
2.24.15	¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas y agua estancada?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó el área exterior inmediata libre de basura, agua estancada o maleza. Todo material en fuera de uso es ubicado fuera de la unidad de empaque en orden y correctamente identificado. Las áreas externas están limpias y en orden.
2.24.16	¿Están siendo implementadas medidas de control para el almacenamiento de tarimas, equipos, llantas, etc., (p.e., sin lodo, estibadas para prevenir albergue de plagas, separadas del perímetro de los edificios)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observaron tarimas almacenadas apropiadamente dentro del área de empaque.
2.24.17	¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Menciona el auditado, las tarimas que se utilizan son nuevas en su mayoría y además se realiza una inspección para verificar su estado y si es necesario rechazar tarimas, son regresadas a su proveedor. En auditoria se observó tarimas en buen estado.
2.24.18	¿Está limpia el área alrededor del contenedor y camión de basura?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se observó limpia sin plagas, el área de reguardo de basura la cual esta alejada de la unidad de producción.
2.24.19	¿Se mantienen cubiertos o cerrados los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El área alrededor del estante de basura se observa limpio.
2.24.20	¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se cuenta con válvulas check en la línea de agua en la saliente de la bomba.
2.24.21	¿Está el laboratorio interno (donde sea apropiado) completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	N/A	0	0	N/A. No se tiene laboratorio interno. La puntuación no se afecta.

BPM – Archivos de Químicos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.25.01	¿Se tienen en archivo copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) accesibles todo el tiempo y con índices claros?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El auditado mostró fichas técnicas y hojas de seguridad de cebos para roedores por ejemplo Racumin pasta; de químicos de limpieza se mostraron fichas técnicas y hojas de seguridad todos de Diken como Penta Quat (sales cuaternarias), gel anti-bac(gel para manos) y neutra kleen es el jabón para lavado de equipo y jabón de manos.	
2.25.02	¿Hay copias de las etiquetas de espécimen para los químicos usados, donde la etiqueta completa no está accesible inmediatamente (p.e químicos para roedores, sanitizantes de producto)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se observó en almacén de químicos todos los productos con su etiqueta.	
2.25.03	¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se tiene registros de inventarios de químicos y sanitizantes y usos diariamente, realizado por la persona de limpieza que es la que abastece dispensadores para lavado de manos y material para lavado de maquina.	
2.25.04	¿Se cuenta con POE's específicos para el cambio y análisis de los sistemas de agua y producción de hielo, p.e. túneles de lavado, túneles de hidrogenfriado, máquinas fabricantes de hielo e inyectoros de hielo, etc.?	N/A	0	0	N/A. La empresa no maneja sistemas de agua en contacto con el producto, ni operación con hielo. La puntuación no se afecta.	

BPM – Documentación de Control de Plagas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.26.01	¿Hay un programa de control de plagas documentado que incluya copia del contrato con la compañía exterminadora (si se usa una), licencia como controlador de plagas (si se utilizan cebaderos) y documentos de seguro?	Cumple Totalmente	15	15	Sí. La empresa maneja contrato con una empresa externa de servicio de control de plagas llamado "FUMYLIM" a cargo de Consuelo Valencia Morfin. El contrato fue firmado el día 01/04/14 con vigencia de un año. Licencia sanitaria 1603000034 de inicio de vigencia 31/10/03. con vigencia indeterminada y seguro de responsabilidad civil con IIDI seguros póliza 2876 y vigencia desde 4 nov de 2014 con un año de validez.	
2.26.02	¿Hay un dibujo esquemático de la planta, que muestre la ubicación numerada de todas las trampas y estaciones de cebo tanto dentro como fuera de la planta?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa mostró un croquis que refiere a el trapeo de todas las áreas de la unidad de empaque y sus almacenes respectivos. Se cuenta con tres tipos de trampas, 43 de cebo, 46 de goma y 1 de luz.	
2.26.03	¿Se cuenta con reportes de servicio para el programa de control de plagas en los que se detallen los registros de las inspecciones, de las aplicaciones y las acciones correctivas (si se encontraron incidentes) (del contratista y/o internos)?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con reportes de servicio de control de plagas por parte de la empresa prestadora del servicio. Se revisó de fecha 14/02/15 teniendo por hallazgos cebo consumido por otras plagas y cebo o goma húmedos. Sin actividad de roedores.	

BPM – Registros del Monitoreo de las operaciones

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.27.01	¿Cuenta la instalación con información sobre la inspección de material entrante (productos, ingredientes y materiales de empaque)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa realiza inspección de material entrante. Se reviso registro de inspección de material entrante FMR "Inspección recepción de materiales" que contempla cajas, charolas, fleje etc., se le revisa limpieza, orden, libre de materiales extraños. Al camión se le revisa venga sin olores y limpio.	
2.27.02	¿Hay registros de inspección de los trailers entrantes para búsqueda de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa realiza inspección a camiones. La revisión es para constatar están limpios, sin olores, orificios o materiales extraños "Inspección recepción de materiales"	
2.27.03	¿Se cuenta con registros de las actividades de monitoreo de proceso necesarias (p.e. pH, temperatura del agua, detector de metales, etiquetado, procesos de calentamiento, etc.) que muestren la frecuencia, resultados del monitoreo y de ser necesario registros de acciones correctivas?	N/A	0	0	N/A. No se tienen equipos que ameriten un monitoreo y registro de acciones correctivas. La puntuación no se afecta.	
2.27.04	¿Hay registros (con acciones correctivas) de pruebas del agua de lavado y hielo que muestren la concentración de los antimicrobianos empleados (p.e. cloro libre, pruebas óxido-reducción ORP, ácido per acético) antes de iniciar operaciones y durante la corrida de producción?	N/A	0	0	N/A. No se tienen equipos que ameriten un monitoreo y registro de acciones correctivas. La puntuación no se afecta.	
2.27.05	¿Hay registros (con acciones correctivas) que muestren pruebas de la concentración de los antimicrobianos en las estaciones de inmersión manos/calzado/herramientas? ¿Se tienen registros de la verificación y llenado de las estaciones de gel o esparado?	N/A	0	0	N/A. No se tienen equipos que ameriten un monitoreo y registro de acciones correctivas. La puntuación no se afecta.	
2.27.06	¿Hay un programa para el conteo de cuchillos y herramientas manuales similares que se utilizan en el área de producción?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa maneja un inventario de tijeras utilizadas en la operación para cortar el pedúnculo del aguacate en el registro "Personal con tijeras de corte". Se reportan 25 tijeras de uso.	
2.27.07	¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa mostró registro de la revisión pre operacional al área de empaque "Formato de verificación Inspección Diaria". Se revisa Área de recepción, paredes y techos limpios, ventiladores limpios, paredes libres de hoyos, almacén de químicos en orden, área de mantenimiento, área de comedor, área perimetral, almacén de cartón, cuartos fríos entre otras áreas. Al personal se le revisa por parte de recursos humanos, traigan su uniforme completo y por parte de inocuidad, cumplan con su reglamento.	
2.27.08	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos documentada para asegurar que los riesgos de inocuidad relacionados con la ubicación de instalaciones y uso de la tierra adyacente se identifican y controlan?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se cuenta con un plan para el control de riesgos el cual incluye las etapas de la operación y ubicación de las instalaciones y el uso de tierra adyacente 2015. No se contemplan riesgos mayores por presencia de peligros cercanos.	
2.27.09	¿Hay un certificado actualizado de inspección de los sistemas de prevención de reflujo a las líneas de agua de las instalaciones?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se tiene carta de Ing. Rosalio García Rueda en fecha 12/02/15. Se especifica	

2.27.10	¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas a las operaciones auditadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?	Cumple Totalmente	10	10	ausencia de riesgos por contraflujo en la operación. Sí. Se contempla realizar auditoría interna tres veces al año por personal de inocuidad. Se mostró registro de auditorías internas realizadas en la temporada (3 reportes), última realizada el 17/12/14 por Mirell Hayme Villa Méndez con la única deficiencia de no contar con equipo ATP y sus procedimientos.
---------	---	-------------------	----	----	---

BPM – Archivos de Mantenimiento y Sanitización

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.28.01	¿Se tiene en la planta un programa y calendario de mantenimiento preventivo?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa maneja un "Programa de mantenimiento preventivo" a cargo del personal de mantenimiento, el cual incluye mantenimiento a básculas, patines, compresores, ventiladores, cámara fría, sistema eléctrico, ventilación, montacargas y equipo en general.	
2.28.02	¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando que el trabajo fue finalizado?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa mostró reportes de servicio interno con fecha 09/02/15 se registra el mantenimiento a fosas sépticas. Se tienen también reportes de mantenimiento externo por CIU. Ellos la instalaron y retiraron la anterior.	
2.28.03	¿Hay registros que muestren, que el equipo es limpiado y sanitizado una vez que su mantenimiento ha sido completado?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. El reporte de mantenimiento muestra la limpieza realizada en el área, el departamento de inocuidad firma de recibida limpia.	
2.28.04	¿Se cuenta con un programa calendarizado de limpieza (Programa Maestro de Sanitización) que muestre que cosas deben ser limpiadas, en donde y la frecuencia con que se debe realizar?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa maneja un programa Anual de limpieza y sanitación de empaque 2015. Se incluye todo lo que es limpiado en el empaque. Se consideran barandales, anaqueles, piso, paredes, rampa, patines, techo, lámparas, botes de basura, dispensadores de agua, montacargas entre otros.	
2.28.05	¿Hay procedimientos escritos para la limpieza (POES; procedimientos de operación estándar de sanitización) de las instalaciones y de todo el equipo?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa maneja procedimientos de limpieza POES elevador ER002, descascarador ED003, cámara EP012, área de enmallado ER002 entre otros.	
2.28.06	¿Se tienen registros de sanitización que muestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa maneja el registro de "Programa de limpieza y sanitación para el área de empaque" donde se incluyen los registros de cada área, herramienta o superficies.	
2.28.07	¿Se cuenta con procedimientos y registros documentados para los procesos de limpieza en el lugar (donde aplique; p.e. limpieza de sistemas de recirculación de agua como túneles de lavado, inyectoras de hielo, hidrofriadores, máquinas productoras de hielo, etc.)?	N/A	0	0	N/A. No se tiene recirculación de agua. La puntuación no se afecta.	
2.28.08	¿Hay un programa de rutina y un procedimiento escrito para validar la efectividad de la sanitización utilizando la bioluminiscencia por ATP?	Deficiencia Mayor	1	5	Se cuenta con equipo para determinar bioluminiscencia (luminómetro). No se tiene un programa de rutina y un procedimiento escrito para validar la efectividad de la sanitización utilizando la bioluminiscencia por ATP.	
2.28.09	¿Hay registros que indiquen que los desagües de los pisos se limpian regularmente (mínimo diario en áreas húmedas y de producción de producto fresco cortado)?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con desagües. La puntuación no se afecta.	
2.28.10	¿Hay registros que muestren que se realiza el servicio y limpieza a las unidades de enfriamiento por lo menos cada 12 meses o más frecuentemente de ser necesario?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa maneja el registro de limpieza de todo el empaque en el formato "Programa de limpieza y sanitación para el área de empaque". Se observó registro de cámaras frías y sus partes.	
2.28.11	¿Hay una política y procedimiento escritos para el manejo de vidrio, (incluyendo la política de la compañía sobre el uso de vidrio, procedimiento en caso de ruptura de vidrios y donde sea necesario el registro de los materiales de vidrio)?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa maneja una política de vidrio que especifica que se prohíbe el ingreso de vidrio a empaque. Se cuenta además con procedimiento Manejo de Vidrio PPV.	

BPM – Documentación de Empleados

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.29.01	¿Se cuenta con registros de entrenamiento en inocuidad de alimentos (BPM) para empleados de nuevo ingreso, que incluyan estos registros los temas cubiertos y la lista de asistencia y existe además un documento firmado por cada empleado en que el se comprometan a cumplir con la política de inocuidad, higiene y salud?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa cuenta con programa de capacitación que incluye a empleados nuevos y existentes de todas las áreas. Se observaron registros de capacitación de fechas Enero 2015, noviembre 2014, octubre 2014, donde se impartió platica de BPM incluyendo manejo de sustancias químicas de limpieza, reglamento, bioseguridad entre otras siendo ponente Mirell Hayme Villa Méndez.	
2.29.02	¿Hay registro de las sesiones de entrenamiento continuo de los empleados, referente a inocuidad de alimentos, con los temas cubiertos y los asistentes?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa mostró registros de capacitación CAP-01. Se observaron registros de capacitación de fechas Enero 2015, noviembre 2014, octubre 2014, donde se impartió platica de BPM incluyendo manejo de sustancias químicas de limpieza, reglamento, bioseguridad entre otras siendo ponente Mirell Hayme Villa Méndez.	
2.29.03	¿Existe un programa documentado de entrenamiento para el personal de limpieza con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa mostró registros de capacitación CAP-01. Se observaron registros de capacitación de fechas Enero 2015, noviembre 2014, octubre 2014, donde se impartió platica de BPM incluyendo manejo de sustancias químicas de limpieza, reglamento, bioseguridad entre otras siendo ponente Mirell Hayme Villa Méndez.	
2.29.04	¿Se cuenta con procedimientos escritos que soliciten a las personas que manipulan el alimento, que reporten cualquier cortada, rasguño o enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación de los productos que están siendo producidos? (En USA, los auditores pueden verificar los procedimientos o políticas pero no los registros actuales).	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa cuenta un listado de Políticas generales de seguridad e higiene donde se incluye la política. Se cuenta además con procedimiento de "Manejo de productos con sangre".	
2.29.05	¿Se cuenta con procedimientos para el reporte de enfermedades y regreso al trabajo?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa cuenta un listado de Políticas generales de seguridad e higiene donde se incluye la política.	
2.29.06	¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los empleados? (Se permite confirmación verbal)	Cumple Totalmente	3	3	Sí. La empresa cuenta con formatos de reporte que se le levanta al personal en caso de incumplimiento. El auditado comenta que se hacen reportes de indisciplina al reglamento. Se cuenta con registros de incumplimiento de trabajadores por causas como traer maquillaje.	
2.29.07	¿Se le solicita a los visitantes o contratistas que firmen un registro en que le establezcan que cumplirán con las políticas de salud e higiene personal?	Cumple Totalmente	3	3	Sí. Se solicitó al auditor firmar registro en la bitácora de visitantes. Al ingreso al empaque se tiene el reglamento a cumplir para poder ingresar.	

BPM – Registros de Pruebas/Análisis

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.30.01	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se tienen reportes de análisis de superficies en fecha 05/02/15 y 19/08/14 realizados en AGROLAB: para selección, cepillos, tolvas, clips, carros de fruta, manos de trabajadores. Todos los resultados para superficies fueron: Salmonella ausente, CT, CF y E. coli < 3 NMP. Aguacate analizado: L. monocytogenes ausente (04/02/15).	
2.30.02	¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea el equipo y el producto dentro de las instalaciones?	No Cumple	0	5	No. No se cuenta con análisis microbiológicos de ambiente.	
2.30.03	¿Se tienen análisis microbiológicos de rutina del agua usada en las instalaciones (muestreada dentro de las instalaciones)?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se tienen dos reportes de análisis de fecha 05/02/15: tomada en los lavabos de manos en empaque y tomada en aljibe, ambas muestras en < 3 NMP/100 mL.	
2.30.04	¿Hay análisis microbiológicos de rutina del hielo utilizado en las instalaciones (ya sea producido de manera interna o comprado)?	N/A	0	0	N/A. No se utiliza hielo en la operación. La puntuación no se afecta.	

BPM – Registros de Almacenamiento y Distribución a Temperaturas Controladas

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.31.01	¿Hay registros de la verificación de la temperatura de producto final en productos sensibles a la temperatura?	N/A	0	0	Sí. Se tiene registro de la temperatura del producto cuando se sube al camión, se toma temperatura, se ubica su posición y se toma foto para tener como referencia. El fruto debe tener 40 °F para poderlo cargar. Se registra en formato Declaración de carga.	
2.31.02	¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque o procesamiento (si esta refrigerado)?	N/A	0	0	N/A. No se tiene refrigerada el área de trabajo en el empaque. La puntuación no se afecta.	
2.31.03	¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. Se lleva el registro de la temperatura de la cámara de frío en la Bitácora Humedad relativa y Temperaturas. Se revisaron los últimos registros de enero 2015 con temperaturas en las tres cámaras de aproximadamente de 40 °F.	
2.31.04	¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que éstos fueron pre-enfriados previo al embarque?	Cumple Totalmente	5	5	Sí. La empresa mostró el reporte de inspección a camiones de carga previo a subir el producto. La revisión se registra en formato de Declaración de Carga. La temperatura debe ser de 40 °F.	
2.31.05	¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. La empresa mostró el reporte de inspección a camiones de carga previo a subir el producto. La revisión se registra en formato de Declaración de Carga.	

BPM – Control de Alérgenos

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
2.32.01	¿Se está libre de riesgos de manejo o almacén de alérgenos dentro de las áreas de producción y almacenamiento?	Si	0	0	Sí. La empresa no cuenta con alérgenos en la instalación. Los productos trabajados no representan un riesgo por alérgenos.	
2.32.02	¿Se ha desarrollado un plan documentado para el manejo de alergenios?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.03	¿Hay controles adecuados de almacenamiento (separación, identificación, etc.) que aseguren que los alergenios no contaminen otros materiales?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.04	¿Hay una línea de producción dedicada o una limpieza adecuada y procedimientos de producción para prevenir contaminación cruzada por alergenios?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.05	¿Se identifican los utensilios y los contenedores de producto en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alergenios?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.06	¿El manejo del re-proceso toma en cuenta los aspectos asociados con productos que contienen alergenios?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.07	¿Está capacitado el personal con respecto a los riesgos por alergenios y a los controles para evitar contaminación cruzada por este motivo (incluyendo el lavado de manos entre corridas de producción) y se tienen los registros de estas capacitaciones?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	
2.32.08	¿Se etiquetan correctamente con respecto a alergenios todos los productos manufacturados en la planta?	N/A	0	0	N/A. La empresa no cuenta con riesgo por alérgenos. La puntuación no se afecta.	

HACCP – Pasos Preliminares

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.01.01	¿Hay un equipo responsable del programa HACCP en las operaciones, con un líder asignado y si aplica, para el desarrollo, implementación y mantenimiento continuo del sistema HACCP?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se cuenta con un comité de inocuidad y HACCP en el cual se incluyen: director de la operación, gerente operativo, tráfico y compras, departamento de inocuidad, mantenimiento, control de calidad, inventarios, recepción de fruta y recursos humanos.	
3.01.02	¿Se tiene evidencia documentada que muestre que los miembros del equipo HACCP han sido entrenados en los principios HACCP?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se cuenta con capacitación formal de organismo reconocido como HACCP ALLIANCE para el líder del equipo (Mirell Hayme Villa Méndez) del 25–26 julio 2013 en México impartido por CICE-MARK–AVQ y capacitación básica de HACCP para el resto del equipo (18/08/14).	
3.01.03	¿Hay una descripción de los productos producidos?	Cumple Totalmente	10	10	Sí. Se presenta descripción de producto: aguacate con cascara gruesa cerosa no comestible, con peso variado, grado de madurez variado, vida de anaquel 15–20 días a temperatura de refrigeración, entre otras características de importancia.	
3.01.04			15	15		

¿Hay un diagrama de flujo del proceso(s) con suficiente detalle que describa de manera completa los pasos de manipuleo/proceso y ha sido verificado este diagrama(s)? **Cumple Totalmente**

Sí. Se cuenta con diagrama de flujo de producto aguacate: recepción de producto, pesado, revisión fitosanitaria, descascarador, limpieza con cepillos, paso por máquina automática seleccionadora por peso y color, selección manual, empaçado, formación de pallets, etiquetado, enfriado y embarcado. Se verificó diagrama de flujo en la operación resaltando todas las etapas.

HACCP – Desarrollo del Plan HACCP

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.02.01	¿Se ha realizado un análisis documentado de peligros/riesgos para el proceso, que muestre los diferentes tipos de peligros/riesgos, posibilidad de ocurrencia y su severidad asociada? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTARÁ EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Deficiencia Mayor	5	15	El análisis de peligros/riesgos en el plan HACCP no identifica en base a cada etapa del diagrama de flujo el riesgo del peligro identificado en base a su severidad y la probabilidad de ocurrencia. No se evidencia la presencia o no de PCC.	
3.02.02	¿Se han identificado todos los PPC? Si la respuesta es "SI", continúe con la siguiente pregunta. Si la respuesta es "NO", el resto del Módulo 3 HACCP no aplica. Si el auditor detecta que uno o más PCC han sido omitidos, entonces el auditor deberá marcar la deficiencia bajo la pregunta 3.02.01. Si el auditor considera que se han agregado PCC que debieran ser omitidos, entonces deberá hacer mención en la pregunta 3.02.03.	No	0	0	No. No se tienen PCC en la operación.	
3.02.03	¿Se han tomado decisiones sobre PCC en base a justificaciones documentadas y donde existan PCC se han desarrollado de tal manera que se controlen los peligros identificados en el paso de análisis de riesgo?	N/A	0	0		
3.02.04	¿Se han establecido los límites críticos de control de los PCC con el soporte de fuentes de información relevantes o con un documento de validación?	N/A	0	0		
3.02.05	¿Se han determinado los requerimientos de monitoreo y frecuencias para cada PCC?	N/A	0	0		
3.02.06	¿Se han asignado responsabilidades específicas para el monitoreo, registro y manejo de acciones correctivas de cada PCC?	N/A	0	0		
3.02.07	¿Se han creado Procedimientos de Operación Estándar (POE's) para los procesos de monitoreo de PCC que incluyan una descripción sobre como realizar las actividades de monitoreo?	N/A	0	0		
3.02.08	¿Se han establecido procedimientos de Acciones Correctivas para los PCC, incluyendo un plan de acción detallado a seguir por los operadores si no se cumplen los límites y planes con el fin de llevar el proceso de nuevo bajo control?	N/A	0	0		
3.02.09	¿Se han desarrollado formatos de registro para el monitoreo de los PCC?	N/A	0	0		
3.02.10	¿Se han desarrollado planes de verificación y calendarios para cada PCC?	N/A	0	0		
3.02.11	¿Hay cambios en el proceso, equipo, ingredientes, etc. que ocasionen revisiones de los sistemas HACCP, incluyendo análisis de riesgo, decisiones y registro de PCC, y entrenamiento de personal?	N/A	0	0		
3.02.12	¿Cuenta la instalación con evidencia de registros de entrenamiento en HACCP para todos los empleados de la planta, incluyendo entrenamiento para los operadores de los PCC?	N/A	0	0		

HACCP – Ejecución del plan HACCP en la Planta

Pregunta No.	Pregunta de la Auditoría	Respuesta dada	Puntos obtenidos	Puntos posibles	Comentarios del Auditor	Archivos
3.03.01	¿Están en su lugar los documentos del plan HACCP para realizar un monitoreo de los PCC en tiempo real?	N/A	0	0		
3.03.02	¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo de cada PCC en cumplimiento con el plan establecido?	N/A	0	0		
3.03.03	¿Los operadores de PCC entienden los principios básicos de HACCP y su rol en el monitoreo de los PCC? (Entreviste a los empleados para verificar)	N/A	0	0		
3.03.04	¿Son firmados los registros de monitoreo de los PCC (o se ponen iniciales) por el (los) operador(es) que realizan las verificaciones de los puntos críticos de control?	N/A	0	0		
3.03.05	¿Se detallan por escrito las acciones correctivas cuando ocurre una falla a un PCC?	N/A	0	0		
3.03.06	¿Los registros de PCC se revisan y firman diariamente por el supervisor de control de calidad y/o la gerencia?	N/A	0	0		
3.03.07	¿Se realiza otra verificación de los PCC (aparte de la verificación diaria de registros) de acuerdo al Plan HACCP?	N/A	0	0		

