


REPORTE FINAL DE AUDITORÍA

Tipo de Operación: Empaque
Reporte de resumen de Auditoría

Num. de registro de OC.PA-PGFS-10366-1
Número de Auditoría PrimusGFS #106128
Auditado por: Primus Auditing Operations

PrimusGFS Versión 2.1-2

[View in English](#)

Organización:	Green Thumb Farms Contacto(s): Lisa Moore Jennifer Manoogian Dirección: 123 West Fryeburg Rd 04037 Ubicación: Fryeburg, Maine, United States Número de Teléfono: 207-935-3341				
Operación	Green Thumb Farms Contacto(s): Jennifer Manoogian Ubicación: 123 West Fryeburg Rd Fryeburg, Maine 04037, United States				
Distribuidor:	Green Thumb Farms				
Tipo de Operación:	Empaque				
Tipo de Auditoría:	Auditoría Anunciada				
Alcance de Auditoría:	Esta auditoría de la empacadora PrimusGFS se realizó en las instalaciones de Green Thumb Farms en Fryeburg, ME. La operación se gestionó con alrededor de veinte (20) empleados en un turno en temporada alta. Las operaciones se realizaron durante todo el año y consistieron en recibir, lavar, empacar y almacenar papas y reempacar frijoles. El paso de lavado de la papa incluyó poner las papas en una lavadora de tambor con una solución de cloro (alrededor de 150 ppm de cloro libre) que se midió con tiras reactivas. Los materiales fueron cultivados en las granjas de operación o adquiridos de diferentes proveedores. No se manejaron alérgenos en la instalación y la operación no manejó productos etiquetados orgánicamente. Los elementos de la norma PrimusGFS (v 2.1-2) revisados incluyeron el Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria (SGSA), las Buenas Prácticas de Fabricación (GMP) y el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).				
Fecha Inicial de SAIA:	02 Mar 2017 10:00				
Fecha Final de SAIA:	02 Mar 2017 14:00				
Cantidad total de tiempo en SAIA	4.00 Horas				
Fecha Inicial de Operación:	02 Mar 2017 08:00:00:000				
Fecha Final de Operación:	02 Mar 201 10:00				
Cantidad total de tiempo en Operación	2.00 Horas				
Producto(s) observado(s) durante la auditoría:	Frijoles/Porotos, Papas				
Producto(s)/proceso(s) similar(es) no observado(s):	Ninguno				
Producto(s) solicitado(s) pero no observado(s)	Ninguno				
Auditor:	Oscar Rodriguez (Primus Auditing Operations)				
Puntuación Preliminar de la Auditoría:	95%				
Puntuación Final de la Auditoría:	99%				
Certificado Válido desde:	14 Apr 2017 a 01 Jun 2018				
Coordenadas GPS:	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Latitud</th> <th>Longitud</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>44° 2' 29"</td> <td>70° 59' 17"</td> </tr> </tbody> </table>  Haga Clic aquí para ver mapa	Latitud	Longitud	44° 2' 29"	70° 59' 17"
Latitud	Longitud				
44° 2' 29"	70° 59' 17"				

[Ver Certificado](#)

[Actividad de Acción Correctiva](#)

RESUMÉN DE PUNTUACIÓN DE AUDITORÍA	Pre-Revisión de Acción Correctiva		Post-Revisión de las Acción Correctiva.	
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	Puntuación:	184	Puntuación:	207
	Posibles puntos:	209	Posibles puntos:	209
	Porcentaje de la Puntuación:	88%	Porcentaje de la Puntuación:	99%
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	Puntuación:	1053	Puntuación:	1086
	Posibles puntos:	1096	Posibles puntos:	1096
	Porcentaje de la Puntuación:	96%	Porcentaje de la Puntuación:	99%
Requisitos del Sistema HACCP	Puntuación:	60	Puntuación:	60
	Posibles puntos:	60	Posibles puntos:	60
	Porcentaje de la Puntuación:	100%	Porcentaje de la Puntuación:	100%
TOTAL	Puntuación:	1297	Puntuación:	1353
	Posibles puntos:	1365	Posibles puntos:	1365
	Porcentaje de la Puntuación:	95%	Porcentaje de la Puntuación:	99%

Resumen no conformidad, por conteo	No Conformidades Pre Acciones Correctivas	No Conformidades Post Acciones Correctivas
Requisitos del Sistema Administrativo de la Inocuidad Alimentaria (SAIA)	4	1
Requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura	6	1
Requisitos del Sistema HACCP	0	0
TOTAL	10	2

SECCIONES:

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

SAIA	Sistema de Administración	
1.01.01	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor: SI. Se preparó un manual de seguridad alimentaria que incluía la mayoría de las políticas, procedimientos y registros necesarios para mantener el sistema PrimusGFS.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>

1.01.02	<p>Pregunta: ¿Existe una política de inocuidad documentada que detalle el compromiso de la compañía con la inocuidad?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Deficiencia Menor</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: MINNESOTA. La política de inocuidad alimentaria se describió en un documento de compromiso de inocuidad alimentaria con la excelencia y fue revisada por el comité: gerente de operaciones, gerente general, departamento de ventas, gerente de producción, gerente de inocuidad alimentaria. Pero este documento no fue firmado.</p>							
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Nos reunimos con el presidente y propietario de Green Thumb Farms y le pedimos que firmara y fechara la carta de compromiso de seguridad alimentaria. View Files</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 10%; text-align: center;">AC Aceptada?</th> <th style="width: 30%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia de la acción correctiva presentada (copia de la política de gestión firmada) sugiere que la no conformidad ha sido corregida.</p> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Sí</td> <td> <p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p> </td> </tr> </tbody> </table> </div>				AC Aceptada?		<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia de la acción correctiva presentada (copia de la política de gestión firmada) sugiere que la no conformidad ha sido corregida.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	AC Aceptada?							
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia de la acción correctiva presentada (copia de la política de gestión firmada) sugiere que la no conformidad ha sido corregida.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
1.01.03	<p>Pregunta: ¿Existe un organigrama detallado de todos los trabajadores que tengan actividades relacionadas con la inocuidad?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se preparó un organigrama de Green Thumb Farms e incluyó al presidente con la asistencia de los gerentes de operación y seguridad. Se preparó una explicación de las responsabilidades para complementar el cuadro.</p>							
1.01.04	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se formó un comité de inocuidad alimentaria que incluyó al gerente de inocuidad alimentaria, el gerente general del almacén y el gerente de operaciones. Actas de la reunión. Trimestralmente, y la última reunión se llevó a cabo el 10 de enero de 2017.</p>							
1.01.05	<p>Pregunta: ¿Existe una verificación documentada por parte de la gerencia del manejo del sistema completo de la administración de la inocuidad alimentaria por lo menos cada 12 meses?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El SGSA se revisó todos los años. La última revisión realizada fue el 1 de diciembre de 2016 por Lisa Moore.</p>							
1.01.06	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El compromiso de asignar recursos a la seguridad alimentaria lo hizo el presidente de la empresa en la política de seguridad alimentaria. Pero no se realizó ningún análisis de los recursos necesarios para mejorar el sistema de gestión de la seguridad alimentaria.</p>							

1.02.01	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento escrito de control de documentos que describa cómo los documentos se conservarán, actualizarán y sustituirán?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Un procedimiento de control de documentos estaba disponible en el manual del SGIA (1.02. Control de documentos y registros, página 4). El procedimiento consistió en un párrafo que describe cómo crear y mantener documentos.</p>	
1.02.02	<p>Pregunta: 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?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. De acuerdo con el procedimiento de control de documentos disponible en el manual del SGIA, los registros deben mantenerse archivados durante al menos 2 años (un mínimo de 1 en carpetas).</p>	
1.02.03	<p>Pregunta: ¿Se resguardan y manejan de manera segura los documentos y registros relacionados con la inocuidad?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los documentos de seguridad alimentaria se guardaban en la oficina del gerente de seguridad alimentaria, que estaba ubicada en el área de administración, que estaba asegurada y accesible solo para el personal autorizado.</p>	
1.02.04	<p>Pregunta: ¿Se mantienen de manera organizada y recuperable los registros?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros se mantuvieron en carpetas por cada categoría y se organizaron por secuencia de finalización.</p>	
<p>SAIA Procedimientos y Acciones Correctivas</p>		
1.03.01	<p>Pregunta: ¿Se tienen instrucciones documentas para la creación de Procedimientos de Operación Estándar?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las instrucciones para la creación de procedimientos operativos estándar estaban disponibles en el manual del SGSA.</p>	
1.03.02	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos escritos disponibles para los usuarios y hay además una copia maestra en un archivo central?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los procedimientos disponibles en el manual del SGSA estaban disponibles en copias impresas del manual a las que podían acceder los operadores.</p>	

1.03.03	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento de acciones correctivas que describa los requisitos para el manejo de deficiencias que afecten la inocuidad y prevención de futuras incidencias?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El procedimiento de acciones correctivas se describió en una sección del manual del SGSA (1.03 Procedimientos y acciones correctivas). El procedimiento incluyó registrar las acciones correctivas en un registro que se revisó anualmente.</p>	

1.03.04	<p>Pregunta: ¿Hay un reporte de incidentes diarios, en ocasiones llamado como registro de Notificación de Incidentes Inusuales y de Acciones Correctivas (NIIAC)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los sucesos inusuales se registraron en el registro de Acciones correctivas. No se registraron sucesos inusuales durante el último año.</p>	

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

1.04.01	<p>Pregunta: ¿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 ?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El procedimiento para realizar auditorías internas se describió en el manual del SGSA (1.04. Inspecciones internas y externas) e incluyó instrucciones para revisar las prácticas, procedimientos y políticas de conformidad con el estándar PrimusGFS.</p>	

1.04.02	<p>Pregunta: ¿Existen procedimientos escritos para el manejo de inspecciones regulatorias?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los procedimientos para manejar las inspecciones reglamentarias se describieron en una sección del manual del SGSA (1.05. Rechazo y liberación de productos), e incluyeron la identificación del inspector, la gestión de la inspección y las muestras.</p>	

1.04.03	<p>Pregunta: ¿Hay registros de inspecciones regulatorias y/o inspecciones contratadas, respuestas de la compañía y acciones correctivas en caso de que existiera alguna?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de las inspecciones reglamentarias se archivaron a medida que ocurrían. No se recibieron inspecciones reglamentarias de la instalación el año pasado. Los únicos registros de inspección fueron de patatas del Departamento de Agricultura de los Estados Unidos - Servicio de comercialización agrícola (en forma de informes de hojas de notas de inspección federal-estatal).</p>	

1.04.04	<p>Pregunta: ¿Hay procedimientos documentados para la calibración de los instrumentos de medición y monitoreo utilizados en las operaciones relacionadas con la inocuidad del producto?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las calibraciones de los termómetros se realizaron dos veces al año (en marzo y septiembre). La última sesión de calibración fue el 1 de marzo de 2017. Los registros de calibración enumeraron tres (3) termómetros (QC, Wyma, oficina). Otras calibraciones incluyeron pesos, color y densidad.</p>	

SAIA	Rechazo y Liberación de Producto
------	----------------------------------

1.05.01	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con un procedimiento escrito para el manejo de los productos en retención o rechazados?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El procedimiento para manipular productos en espera o rechazados se describió en una sección del manual del SGSA e incluyó etiquetar los productos sospechosos y mantenerlos en un área designada de las instalaciones de almacenamiento.</p>	
1.05.02	<p>Pregunta: ¿Se mantienen en archivo los registros de la manipulación de productos en espera o rechazados ?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se utilizó un formulario de Productos en espera o rechazados para registrar los productos en espera. Los casos registrados incluyeron productos que necesitaban inhibidores de brotes adicionales y mazorcas de maíz que se encuentran en algunos productos.</p>	
1.05.03	<p>Pregunta: ¿Se tiene documentado un procedimiento disponible de liberación de producto?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los procedimientos para entregar productos a los clientes se describieron en una sección del manual del SGSA.</p>	
1.05.04	<p>Pregunta: ¿Se mantienen en archivo los registros de liberación de producto?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de liberación del producto estaban disponibles en los registros de envío. Los productos fueron inspeccionados y aprobados por un operador de garantía de calidad antes de enviarlos a los clientes.</p>	
1.05.05	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Un procedimiento para manejar las quejas de los clientes estaba disponible en una sección del manual del SGSA. Se utilizó un formulario de quejas del cliente para registrar las quejas. Las últimas quejas se recibieron el 10 de noviembre de 2016 y estaban relacionadas con la calidad.</p>	
<p>SAIA Control de Proveedores</p>		
1.06.01	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con especificaciones escritas actuales para todos los ingredientes, materiales, productos y servicios comprados?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las especificaciones de seguridad alimentaria para las materias primas consistían en certificaciones de seguridad alimentaria y cartas de garantía de los proveedores y estos requisitos se describen en una sección del manual del SGSA.</p>	

1.06.02	<p>Pregunta: ¿Existe un procedimiento escrito que detalle cómo son evaluados, aprobados y monitoreados los proveedores?</p> <p>Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo una lista de proveedores (alrededor de 40). La información incluía el nombre de la empresa, dirección postal, ciudad, estado, contacto, número de contacto, otro número de teléfono.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
1.06.03	<p>Pregunta: ¿Existe una lista de proveedores aprobados?</p> <p>Comentarios del Auditor: CAROLINA DEL NORTE. Se preparó un Acuerdo de proveedores de Green Thumb Farms 2016-17 para recopilar información de los proveedores, pero las copias de los documentos (cartas y certificados de seguridad alimentaria) aún estaban en proceso de adquisición.</p> <div data-bbox="253 541 1516 831" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Recibimos los Acuerdos de Proveedores pero no los habíamos recibido hasta la fecha de la auditoría. Ahora hemos recibido algunos y los hemos adjuntado. View Files</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 10%; text-align: center;">AC Aceptada?</th> <th style="width: 30%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Comentarios de OC/Auditor: MINNESOTA. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de la lista de proveedores y 2 acuerdos de proveedores completados) sugiere que la empresa ha comenzado a recibir copias de los certificados requeridos, sin embargo, hay casi 40 acuerdos más por recopilar.</td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Sí</td> <td> <p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Nueva Puntuación: Deficiencia Menor</p> </td> </tr> </tbody> </table> </div>		AC Aceptada?		Comentarios de OC/Auditor: MINNESOTA. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de la lista de proveedores y 2 acuerdos de proveedores completados) sugiere que la empresa ha comenzado a recibir copias de los certificados requeridos, sin embargo, hay casi 40 acuerdos más por recopilar.	Sí	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Nueva Puntuación: Deficiencia Menor</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: No Cumple</p>
	AC Aceptada?							
Comentarios de OC/Auditor: MINNESOTA. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de la lista de proveedores y 2 acuerdos de proveedores completados) sugiere que la empresa ha comenzado a recibir copias de los certificados requeridos, sin embargo, hay casi 40 acuerdos más por recopilar.	Sí	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Nueva Puntuación: Deficiencia Menor</p>						
1.06.04	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor: SI. Los procesos subcontratados incluyeron eliminación de desechos y análisis de laboratorio. La empresa mantuvo el control sobre estos procesos mediante el seguimiento de sus credenciales y actividades en la instalación.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
1.06.05	<p>Pregunta: Si la organización está subcontratando cualquier proceso que pueda afectar la inocuidad, ¿Hay procedimientos de control sobre dichos procesos?</p> <p>Comentarios del Auditor: CAROLINA DEL NORTE. Los análisis de laboratorio fueron proporcionados por A&L Laboratory que, según los informes de prueba, estaba registrado en Maine (ME00021) y en New Hampshire (como Granite State Analytical Services LLC: NH00003), pero no había registros disponibles de estas certificaciones.</p> <div data-bbox="253 1365 1516 1633" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Ahora tenemos archivados los certificados del laboratorio de pruebas de agua. View Files</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 10%; text-align: center;">AC Aceptada?</th> <th style="width: 30%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que la no conformidad ha sido corregida. La evidencia incluyó una copia del certificado del Laboratorio por el Estado de Maine (válido hasta el 30 de septiembre de 2017) con un alcance que incluye: bacterias heterotróficas (SimPlate), Coliformes y E. coli (Colilert y ColiSure).</td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Sí</td> <td> <p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p> </td> </tr> </tbody> </table> </div>		AC Aceptada?		Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que la no conformidad ha sido corregida. La evidencia incluyó una copia del certificado del Laboratorio por el Estado de Maine (válido hasta el 30 de septiembre de 2017) con un alcance que incluye: bacterias heterotróficas (SimPlate), Coliformes y E. coli (Colilert y ColiSure).	Sí	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: No Cumple</p>
	AC Aceptada?							
Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que la no conformidad ha sido corregida. La evidencia incluyó una copia del certificado del Laboratorio por el Estado de Maine (válido hasta el 30 de septiembre de 2017) con un alcance que incluye: bacterias heterotróficas (SimPlate), Coliformes y E. coli (Colilert y ColiSure).	Sí	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
1.06.06	<p>Pregunta: 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.?)</p> <p>Comentarios del Auditor: SI. El procedimiento para la trazabilidad del producto se describió en una sección del manual del SGSA. Se pudo rastrear todos los productos según el número de pedido asignado cuando se recibió el producto en la instalación de empaque.</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>						

SAIA		Rastreabilidad y recuperación							
1.07.01	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>							
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El procedimiento para la trazabilidad del producto se describió en una sección del manual del SGSA. Se pudo rastrear todos los productos según el número de pedido asignado cuando se recibió el producto en la instalación de empaque.</p>								
1.07.02	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>							
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El programa de retiro del mercado se describió en la página 19 del manual del SGSA (1.07. Trazabilidad y retiro del mercado). El programa incluía el equipo de retiro (equipo de gestión de crisis) y una explicación de los tipos de retiro. La lista de contactos de emergencia también estaba disponible en el manual.</p>								
1.07.03	<p>Pregunta: ¿Se realizan y documentan pruebas de los procedimientos de recuperación de producto por lo menos cada seis meses (incluyendo el rastreo) y puede la compañía identificar hacia donde fue enviado el producto afectado?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 7</p> <p>Puntuación: Deficiencia Menor</p>							
	<p>Comentarios del Auditor: MINNESOTA. Se realizó un simulacro de retiro el 27 de enero de 2017 en menos de 2 horas, y se identificó al cliente, pero no se completó un segundo simulacro de retiro.</p>								
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Realizamos 1 auditoría de retiro del mercado, pero querían que se realizara otra auditoría, por lo que adjuntamos ese retiro simulado View Files</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;"></th> <th style="width: 10%; text-align: center;">AC Aceptada?</th> <th style="width: 20%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que se completó un retiro simulado el 7 de marzo de 2017. El segundo retiro simulado se debió a la calidad y el producto pudo ubicarse para ser puesto en espera en 1:15 horas.</p> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Sí</td> <td> <p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p> </td> </tr> </tbody> </table> </div>					AC Aceptada?		<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que se completó un retiro simulado el 7 de marzo de 2017. El segundo retiro simulado se debió a la calidad y el producto pudo ubicarse para ser puesto en espera en 1:15 horas.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	AC Aceptada?								
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva sugiere que se completó un retiro simulado el 7 de marzo de 2017. El segundo retiro simulado se debió a la calidad y el producto pudo ubicarse para ser puesto en espera en 1:15 horas.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>							

SAIA		Bioseguridad	
1.08.01	<p>Pregunta: ¿La compañía tiene documentada una política de bioseguridad basada en los riesgos asociados con las operaciones?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El manual del SGSA incluía una sección sobre defensa alimentaria (página 24) que incluía áreas de acceso restringido, empleados, transporte, visitantes, contenedores de almacenamiento y medidas adicionales. El equipo de defensa alimentaria incluía al presidente, vicepresidente, ventas / marketing, gerente general de operaciones de almacén (Jen Manoogian), gerente de seguridad alimentaria (Lisa Moore) y gerente de la granja (Jim Pitreau).</p>		
1.08.02	<p>Pregunta: ¿Hay una lista actualizada de números de teléfono de contacto de emergencia de la gerencia, autoridades y las agencias regulatorias apropiadas?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>	
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se disponía de una lista de teléfonos de emergencia para crisis que incluía a 12 empleados, 7 empresas de transporte por carretera y 10 agencias de emergencia.</p>		

1.08.03	<p>Pregunta: ¿Se le requiere a los visitantes adherirse a las políticas de bioseguridad?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los visitantes debían firmar un registro reconociendo el cumplimiento de las políticas de defensa alimentaria. Se le pidió al auditor que completara un registro reconociendo esto.</p>	

BPM	BPM General
------------	--------------------

2.16.01	<p>Pregunta: ¿Hay una persona designada como responsable del programa de inocuidad?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Jennifer Manoogian (Gerente General) fue responsable del mantenimiento y mejoramiento del programa de seguridad alimentaria.</p>	

2.16.02	<p>Pregunta: ¿Están todos los químicos (pesticidas, sanitizantes, detergentes, lubricantes, etc.) almacenados de manera segura y están etiquetados correctamente?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los productos químicos utilizados para lavar las patatas se guardaron en una jaula ubicada debajo de la lavadora de tambor. Todos los demás productos químicos se guardaron en un armario cerca de la oficina de producción. La habitación estaba cerrada con llave y los productos químicos estaban organizados.</p>	

2.16.03	<p>Pregunta: ¿Los químicos "grado alimenticio" y "grado no-alimenticio" se manejan y almacenan de manera controlada?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los productos químicos de grado alimenticio incluían el antimicrobiano (dióxido de cloro) que se usa para lavar las papas y limpiar el equipo de empaque y otros utensilios en el área de empaque. Estos productos químicos se guardaron en una habitación designada al lado de la oficina de producción.</p>	

2.16.04	<p>Pregunta: ¿Están colocados apropiadamente los letreros de apoyo a las Buenas Prácticas de Manufactura?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había una serie de letreros recordatorios de GMP (lavado de manos, uso de accesorios personales) colocados en toda la instalación (baños, sala de descanso para empleados y área de envío / recepción).</p>	

2.16.05	<p>Pregunta: ¿Están implementados en las operaciones los controles de bioseguridad necesarios?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. La seguridad de la instalación incluyó cerraduras en las puertas de acceso. Todas las puertas exteriores tenían cerraduras y el acceso a las llaves estaba controlado.</p>	

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

2.17.01	<p>Pregunta: ¿Están los productos o ingredientes libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos ó evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo signos de contaminación por plagas en los materiales o productos inspeccionados durante la auditoría.</p>	
2.17.02	<p>Pregunta: ¿Está el material de empaque libre de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o evidencia de su presencia? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo señales de contaminación por plagas en los materiales de empaque (cajas y bolsas de red) inspeccionados durante la auditoría.</p>	
2.17.03	<p>Pregunta: ¿Están la planta y las áreas de almacenamiento libres de insectos, roedores, aves, reptiles, mamíferos o cualquier evidencia de su presencia?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo señales de contaminación por plagas en las áreas de almacenamiento en frío inspeccionadas durante la auditoría.</p>	
2.17.04	<p>Pregunta: ¿Está el área externa inmediata a las instalaciones libre de evidencia de actividad de plagas?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No había señales de actividad de plagas fuera de las instalaciones. Los nichos potenciales de contaminación por plagas (cubos de basura y áreas verdes) se mantuvieron bien.</p>	
2.17.05	<p>Pregunta: ¿Cuentan las operaciones con un programa de control de plagas? CUALQUIER DEFICIENCIA EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El programa de control de plagas se gestionó internamente. Se dedicó una sección del manual GMP a recopilar toda la información relacionada con el programa.</p>	
2.17.06	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todos los dispositivos de control de plagas se protegieron con una cubierta de metal y se mantuvieron a distancia de los productos en los espacios entre los estantes de almacenamiento y las paredes. Las trampas de cebo se utilizaron solo fuera de las instalaciones.</p>	
2.17.07	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos para control de plagas se mantienen limpios e intactos y se marcan para monitoreo (o se escanea el código de barras) regularmente?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todos los dispositivos de control de plagas inspeccionados estaban limpios y en buenas condiciones, tenían un número en el exterior y una pegatina en la pared más cercana.</p>	

2.17.08	<p>Pregunta: ¿Los dispositivos para el control de plagas colocados el interior de las instalaciones y en el perímetro exterior, son adecuados en número y ubicación?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había 32 trampas mecánicas en el interior y 24 estaciones de cebo exteriores. Este número de trampas parecía suficiente para el tamaño de la instalación.</p>	
2.17.09	<p>Pregunta: ¿Están todos los dispositivos de control de plagas identificados por un número u otro tipo de código (ejemplo: código de barras)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los dispositivos de control de plagas tenían un número en el dispositivo y estaban pegados en una etiqueta en la pared más cercana.</p>	
2.17.10	<p>Pregunta: ¿Están todos los dispositivos para control de plagas apropiadamente instalados y asegurados?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los dispositivos de control de plagas interiores se mantuvieron a distancia de los productos y se protegieron en lugares de difícil acceso. Las trampas con cebo se usaron solo fuera de la instalación y se mantuvieron en su lugar con un bloque pesado.</p>	
<p>BPM Áreas de Almacenamiento y Materiales de Embalaje</p>		
2.18.01	<p>Pregunta: ¿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)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo signos de contaminación cruzada en las áreas de almacenamiento. Todo el producto fue almacenado en sus contenedores, fuera del piso (en racks o patines).</p>	
2.18.02	<p>Pregunta: ¿Está completamente cerrada el área de almacén?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las áreas de almacenamiento estaban completamente encerradas dentro del almacén. Las áreas de almacenamiento en frío fueron cuartos aislados construidos dentro del edificio principal.</p>	
2.18.03	<p>Pregunta: ¿Se restringe el uso de las instalaciones a almacenamiento de productos alimenticios?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Solo los productos se almacenaron y reempacaron en la instalación. No se observó ningún otro tipo de materiales en el edificio.</p>	

2.18.04	<p>Pregunta: ¿Están los materiales o productos rechazados o en espera, claramente identificados y separados de otros materiales?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los materiales retenidos o rechazados se mantuvieron en un área de retención designada de las cámaras frigoríficas. Se adjuntó una etiqueta de retención al producto en espera o rechazado.</p>	
2.18.05	<p>Pregunta: ¿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 UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo signos significativos de contaminación potencial debido al deterioro o adulteración en los materiales (alimentos y envases) observados durante la auditoría.</p>	
2.18.06	<p>Pregunta: ¿Están limpias todas las áreas de almacenamiento, especialmente las estructuras de los estantes, lámparas, techos, orillas del piso y otras áreas de difícil acceso?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todas las áreas de almacenamiento estaban visiblemente limpias, no había señales de contaminación en las estructuras de estas áreas.</p>	
2.18.07	<p>Pregunta: ¿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.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todo el producto terminado observado tenía un número de lote de identificación que se basaba en el número de orden de compra asignado por el sistema de gestión de inventario en la recepción y la información de la fecha de empaque. Un ejemplo de los números de lote observados fue 58632 Red Kidney 22/12/2014 Juliet (de bean barn).</p>	
2.18.08	<p>Pregunta: ¿Se rotan los materiales (productos, empaque, ingredientes, adyuvantes del proceso, etc.), según la política de Primeras entradas - Primeras salidas?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los materiales se recibieron reembalados y enviados en secuencia siguiendo una política de primero en entrar, primero en salir y en base a la información del sistema de gestión de inventario.</p>	
2.18.09	<p>Pregunta: ¿Están las áreas de almacenamiento a las temperaturas apropiadas para los productos que están siendo almacenados?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. La temperatura fue controlada por los termostatos del sistema de refrigeración y se instalaron termómetros adicionales en cada cuarto de almacenamiento para verificar las medidas de temperatura en cada cuarto de almacenamiento frío.</p>	

2.19.01	<p>Pregunta: ¿Asegura el flujo del proceso, la distribución de las instalaciones, el control de los trabajadores, el control de los utensilios, uso de vehículos internos, etc., que los productos procesados no sean contaminados por productos sin procesar?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El producto se recibió en un lado de la instalación (de la granja) y se recibió (de los proveedores) y se envió en otro lado de la instalación. Los productos terminados se mantuvieron en áreas de almacenamiento en frío para mantener las temperaturas. El producto a reempacar fue trasladado de las áreas de almacenamiento en frío al área de reempaque por personal de manipulación.</p>	
2.19.02	<p>Pregunta: ¿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.?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo signos significativos de contaminación potencial de las estructuras aéreas en las cámaras frigoríficas o el área de reembalaje.</p>	
2.19.03	<p>Pregunta: ¿Están completamente cerradas las áreas de empaque y/o proceso?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El área de reempaquetado estaba completamente cerrada y ubicada en el centro del edificio.</p>	
2.19.04	<p>Pregunta: ¿Las áreas de producción se encuentran limpias y en buen estado; especialmente lámparas, orillas del piso, equipo y otras áreas difíciles de limpiar?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las áreas de producción estaban bien mantenidas, limpias y bien iluminadas. Los pisos y paredes estaban en buenas condiciones.</p>	
2.19.05	<p>Pregunta: ¿Se maneja correctamente el re-proceso y/o re-empacado?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Si el producto necesitaba reembalaje, se llevaba al área de reembalaje, se cambiaba de paquetes según la orden de producción y se mantenían los números de lote (número de pedido).</p>	
2.19.06	<p>Pregunta: ¿Se examinan las materias primas antes de ser usadas?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las materias primas fueron examinadas al momento de la recepción por el personal de recepción, la temperatura del producto no se midió porque los productos manipulados en la instalación no se consideraron sensibles a la temperatura.</p>	

2.19.07	<p>Pregunta: ¿Están los productos terminados (cartones y unidades de empaque) marcados con la fecha de producción y muestran información que permita un almacenamiento apropiado dentro la de cadena de suministro?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los productos terminados se codificaron con el mismo número del material recibido (solo cambió la presentación). Se agregó información de empaque a los productos.</p>	
2.19.08	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los productos fueron inspeccionados visualmente en busca de contaminantes físicos al recibirlos y durante el empaque por parte del personal de empaque. Esta actividad fue verificada por el gerente de producción y seguridad alimentaria.</p>	
2.19.09	<p>Pregunta: ¿Se usan 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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El tratamiento antimicrobiano con cloro se midió con tiras reactivas. Las tiras median el cloro libre disponible y la concentración objetivo estaba entre 100 y 200 ppm (~ 150). Las mediciones se tomaron al comienzo de cada día.</p>	
2.19.10	<p>Pregunta: ¿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.)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había una estación de lavado de manos junto a la oficina de producción. La estación consistía en un fregadero con un grifo operado por láser, dispensadores de jabón y toallas de papel pegados a la pared. El grifo tenía agua caliente y también había carteles de lavado de manos y un cubo de basura.</p>	
2.19.11	<p>Pregunta: ¿Hay baños adecuados en número y ubicación y tienen los insumos apropiados (p.e., papel sanitario, toallas desechables para secarse las manos, jabón, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había dos baños al lado de la oficina de producción. El baño de hombres tenía un (1) inodoro y el baño de mujeres tenía un (1) inodoro. Ambos baños tenían 1 lavabo, con jabón, toallas de papel, letreros y cubos de basura.</p>	
2.19.12	<p>Pregunta: ¿Hay estaciones secundarias para sanitización de manos (p.e. inmersión de manos, dispensadores de gel y/o aspersion de alcohol) adecuadas en número y ubicación? ¿Las estaciones se mantienen en forma apropiada?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había dispensadores de desinfectantes para manos en los baños y al lado de la estación de lavado de manos. El número parecía suficiente para el número de operadores y el tipo de actividades realizadas en la instalación.</p>	
2.19.13	<p>Pregunta: ¿Hay estaciones de inmersión de calzado en número y ubicación apropiados y se mantienen éstas en buenas condiciones?</p>	<p>Posibles puntos: 0</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N / A. No hubo estaciones de pediluvio porque no se consideraron necesarias para este tipo de operación.</p>	

2.19.14	<p>Pregunta: ¿Los contenedores de un solo uso son utilizados solamente para su propósito, de tal forma que se prevenga la contaminación cruzada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todos los contenedores de un solo uso se utilizaron una sola vez e incluían envases secundarios utilizados para manipular el producto durante el transporte. Estos materiales de embalaje se reciclaron después del primer uso.</p>	
2.19.15	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los contenedores reutilizables incluían contenedores de basura utilizados para desechar el producto defectuoso durante el reembalaje. Los recipientes estaban hechos de plástico y se limpiaban después de cada uso.</p>	
2.19.16	<p>Pregunta: ¿Están trabajando correctamente los aparatos de medición involucrados en la inocuidad alimentaria?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se usaron termómetros para monitorear la temperatura de las cámaras frigoríficas, y estos funcionaban según lo previsto (mostrando medidas similares al termostato).</p>	
<p>BPM Prácticas del Trabajador</p>		
2.20.01	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores 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?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se observó a los empleados lavarse y desinfectarse las manos antes de ingresar a las áreas de lavado y empaque después de los descansos. Los empleados entrevistados también respondieron adecuadamente cuando se les preguntó sobre el procedimiento.</p>	
2.20.02	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores tienen las uñas limpias, cortas y libres de esmalte?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las manos de los empleados entrevistados estaban limpias con uñas cortas y sin esmalte de uñas.</p>	
2.20.03	<p>Pregunta: ¿No señal de que trabajadores con llagas, heridas abiertas o que presenten signos de enfermedad transmitida por los alimentos estén trabajando en contacto directo e indirecto con los alimentos?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los empleados observados no tenían signos de furúnculos, llagas, heridas abiertas o signos visuales de enfermedad.</p>	

2.20.04	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores usan redes para cabello que sean efectivas?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todo el personal de reembalaje debía utilizar sujeciones para el cabello. Todos los empleados observados los estaban usando. Las cepas eran blancas y de fina malla.</p>	
2.20.05	<p>Pregunta: ¿Se limita el uso de joyería a una argolla sencilla de matrimonio?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Solo se podía usar una alianza de boda, no se permitía ningún otro tipo de joyería.</p>	
2.20.06	<p>Pregunta: ¿Están usando todos los trabajadores la vestimenta necesaria para la operación (p.e., batas, delantales, mangas y guantes libres de látex)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los trabajadores del área de reembalaje llevaban prendas exteriores necesarias para la operación: guantes y sujeciones para el cabello.</p>	
2.20.07	<p>Pregunta: ¿Los trabajadores 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?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los trabajadores se quitaban las prendas exteriores cuando iban a los descansos, esta actividad se observaba cuando iban a los descansos.</p>	
2.20.08	<p>Pregunta: ¿Hay un área designada para que los trabajadores dejen la vestimenta protectora p.e. las batas, delantales, mangas y guantes cuando están en descanso o antes de usar el baño?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las prendas exteriores utilizadas por los trabajadores se dejaron en perchas designadas junto al área de descanso para empleados. La mayor parte del equipo de protección utilizado era desechable.</p>	
2.20.09	<p>Pregunta: ¿Los artículos personales de los trabajadores, no están siendo almacenados en áreas de producción o áreas de almacén de materiales?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No se observaron artículos personales en las áreas de almacenamiento.</p>	
2.20.10	<p>Pregunta: ¿El fumar, comer, mascar y beber está limitado a las áreas designadas?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Fumar, masticar y beber se limitó a áreas fuera de las áreas de empaque y almacenamiento.</p>	

2.20.11	<p>Pregunta: ¿Se remueven todos los artículos de los bolsillos superiores de las blusas o camisas?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Usar los bolsillos superiores de las blusas para guardar artículos pequeños era una actividad prohibida.</p>	
2.20.12	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con un botiquín(es) de primeros auxilios disponible en las instalaciones y tiene los materiales adecuados?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Un botiquín de primeros auxilios estaba disponible junto a la oficina de producción. El botiquín de primeros auxilios tenía tiritas detectables de metal azul, los artículos estaban dentro de su fecha de vencimiento.</p>	
<p>BPM Equipo</p>		
2.21.01	<p>Pregunta: 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.)?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las superficies de contacto con los alimentos en las áreas de procesamiento y reembalaje estaban libres de pintura descascarada, corrosión, óxido o materiales antihigiénicos.</p>	
2.21.02	<p>Pregunta: 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.)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todas las superficies del equipo sin contacto con alimentos en las áreas de procesamiento y reembalaje estaban libres de pintura descascarada, corrosión, polvo o materiales antihigiénicos.</p>	
2.21.03	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El diseño de la mayoría de los equipos utilizados para el reembalaje facilitó la eficacia de la limpieza y la inspección. El equipo en las áreas de procesamiento y reembalaje era de acero inoxidable o plástico.</p>	
2.21.04	<p>Pregunta: ¿Hay termómetros (independientes del incluido en el termostato) presentes en todos los cuartos fríos y congeladores?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se instalaron termómetros adicionales en cada una de las cámaras frigoríficas para verificar las temperaturas. Los termómetros midieron dentro de las temperaturas objetivo.</p>	

2.21.05	Pregunta: ¿Los termómetros no son de vidrio ni de mercurio?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. No había termómetros de mercurio o vidrio en la instalación. Los termómetros eran digitales y estaban hechos de plástico.	

BPM	Limpieza del Equipo
------------	----------------------------

2.22.01	Pregunta: ¿Están limpias las superficies de los equipos que tienen contacto con alimentos?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Todas las superficies de contacto con alimentos observadas en las áreas de procesamiento y reembalaje estaban visiblemente limpias.	

2.22.02	Pregunta: ¿Están limpias las superficies de los equipos que no tienen contacto con alimentos?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las superficies del equipo sin contacto con alimentos del equipo en las distintas áreas estaban limpias.	

2.22.03	Pregunta: ¿Están limpios los artículos utilizados para colocar o almacenar producto (barriles, bins, canastas, etc.)?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los contenedores utilizados para manipular los productos rechazados estaban hechos de plástico y estaban visiblemente limpios.	

2.22.04	Pregunta: ¿Se protegen de contaminación, los alimentos y el material de empaque durante la limpieza?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. El área de reembalaje se limpió entre productos y las áreas de almacenamiento en frío sacaron el producto del piso para evitar la contaminación durante las actividades de limpieza.	

2.22.05	Pregunta: ¿Están limpias y libres de hielo viejo y sucio las unidades de enfriamiento y las bobinas de los equipos de refrigeración?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las unidades de enfriamiento fueron inspeccionadas y estaban libres de hielo sucio o envejecido.	

2.22.06	<p>Pregunta: ¿Están libres de polvo los protectores de los ventiladores y los techos frente a ellos están libres de depósitos negros excesivos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las rejillas de ventilación de las unidades de refrigeración estaban libres de polvo o depósitos negros excesivos.</p>	
2.22.07	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El equipo que no se estaba utilizando se mantuvo cubierto y libre de contaminación en algunas áreas de almacenamiento. Esto incluyó algunas cintas transportadoras y partes del equipo de empaque.</p>	
2.22.08	<p>Pregunta: ¿Los utensilios, mangueras y otros artículos que no están siendo utilizados se almacenan limpios y de manera que se evite su contaminación?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todas las mangueras, utensilios y elementos no utilizados se mantuvieron fuera del suelo, en áreas libres de contaminación.</p>	
2.22.09	<p>Pregunta: Las herramientas empleadas para mantenimiento de áreas de producción y almacén de las instalaciones ¿Se encuentran limpias, en condiciones sanitarias y libres de corrosión?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todas las herramientas de mantenimiento utilizadas en la instalación estaban limpias, libres de corrosión y fáciles de limpiar. La mayor parte del equipo se mantuvo (se reparó) por contrato.</p>	
2.22.10	<p>Pregunta: ¿Se remueve del equipo el exceso de lubricante y grasa?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No había excesivo lubricante o grasa visible en el equipo.</p>	
BPM	Limpieza General	
2.23.01	<p>Pregunta: ¿Se limpian inmediatamente los derrames?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los derrames se limpiaron de inmediato a medida que ocurrían, esta actividad se informó al Gerente General quien era responsable de organizar la limpieza.</p>	

2.23.02	<p>Pregunta: ¿Los desechos y la basura se remueven frecuentemente de las áreas de empaque y almacén?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. La basura se retiró de la instalación al menos una vez al día (o según fuera necesario). No se observaron señales de basura acumulada en el operativo.</p>	
2.23.03	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se utilizaron desagües para eliminar el agua de lavado del lavado de patatas. Los desagües se ubicaron en el centro de estas áreas y se cubrió el flujo debajo del área de empaque.</p>	
2.23.04	<p>Pregunta: ¿Están limpias las áreas de niveles superiores, incluyendo tuberías, ductos, abanicos, etc.?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todos los elementos superiores inspeccionados estaban visualmente limpios.</p>	
2.23.05	<p>Pregunta: ¿Están en buenas condiciones las cortinas plásticas, se mantienen limpias y montadas de forma que las puntas no toquen el piso?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se instalaron cortinas de tiras de plástico en las entradas a las áreas de almacenamiento en frío y fuera de los muelles de envío y recepción. Las cortinas dentro de la instalación estaban como nuevas (limpias y sin daños), y las del exterior de los muelles se mantenían alejadas del producto durante la carga / descarga.</p>	
2.23.06	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El equipo de seguridad para el equipo de saneamiento consistió en guantes de goma y zapatos de seguridad. Estos equipos fueron inspeccionados y se encuentran en buenas condiciones.</p>	
2.23.07	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con equipo de limpieza disponible y está almacenado de forma apropiada?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El equipo de limpieza se almacenó en un armario del conserje ubicado junto a la oficina de producción. Las herramientas y los productos químicos estaban limpios y organizados.</p>	

2.23.08	<p>Pregunta: ¿Se identifica el equipo de limpieza para prevenir casos de contaminación cruzada p.e. equipo para producción, mantenimiento, exteriores, baños, etc.?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No Cumple</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CAROLINA DEL NORTE. Las herramientas de limpieza para los baños se mantuvieron en un lugar designado, pero no se implementó un sistema de identificación para evitar la contaminación cruzada con las herramientas de limpieza.</p>	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Hemos tomado todas las herramientas de limpieza y las hemos etiquetado como verde o plateado. El verde es para los baños y el plateado es para el piso de fabricación. Creamos un proceso e impartimos capacitación a los empleados y tenemos todas las herramientas registradas. Agregué imágenes del sistema de codificación de colores</p> <div style="text-align: right; border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">View Files</div> </div>		
		AC Aceptada?
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia del material de capacitación: utensilios de limpieza, registro de herramientas / utensilios de limpieza y hoja de firma de capacitación), sugiere que se ha implementado un sistema de diferenciación de herramientas de limpieza, sin embargo, no hay evidencia visual (imagen) de la Se envió el cambio en las herramientas.</p>		<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>
2.23.09	<p>Pregunta: ¿Son todos los utensilios usados para la sanitización apropiados para el propósito que fueron designados (p.e sin fibras metálicas ni cepillos de cerdas metálicas, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Todos los utensilios de limpieza estaban hechos de plástico para evitar la contaminación con metales o materiales orgánicos.</p>	
2.23.10	<p>Pregunta: ¿Están limpios los baños y las estaciones para lavado de manos?</p>	<p>Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los baños y las estaciones de lavado de manos estaban visiblemente limpios.</p>	
2.23.11	<p>Pregunta: ¿Están limpias las áreas de descanso, incluyendo microondas y refrigeradores? ¿No hay alimentos en putrefacción o fuera de su fecha de caducidad?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El área de descanso del empleado estaba limpia y no había señales de contaminación o comida en mal estado en los refrigeradores o microondas.</p>	
2.23.12	<p>Pregunta: ¿Está el taller de mantenimiento organizado (p.e. equipo y refacciones almacenadas de manera limpia y ordenada)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había un taller de mantenimiento en las instalaciones traseras y estaba limpio y bien organizado. Todas las herramientas se mantuvieron en sus áreas designadas.</p>	
2.23.13	<p>Pregunta: ¿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 ?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El equipo de manipulación de materiales (tomas de corriente y montacargas) se accionó manual o eléctricamente para evitar la contaminación con humos.</p>	

2.23.14	Pregunta: ¿Están los camiones de carga limpios y en buenas condiciones?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los camiones de transporte fueron contratados y los observados estaban limpios y en buenas condiciones.	

BPM	Edificios y Terrenos
------------	-----------------------------

2.24.01	Pregunta: ¿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?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Todas las luces de la instalación eran inastillables con cubiertas de plástico.	

2.24.02	Pregunta: ¿Se ha eliminado o controlado en la planta cualquier contaminación potencial de metal, vidrio, plástico, etc.?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. La mayoría de las fuentes importantes de contaminación por metales, vidrio o plástico estaban bajo control. El vidrio era irrompible y la rotura o el plástico o el metal se limpiaban inmediatamente cuando se notaba.	

2.24.03	Pregunta: ¿Ha eliminado la planta el uso de artículos o superficies de madera?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los únicos artículos de madera que se utilizaron fueron patines de paleta, y la mayoría de ellos estaban pintados (revestidos) para evitar que la madera se rompiera.	

2.24.04	Pregunta: ¿Hay iluminación adecuada en las áreas de empaque y almacenamiento?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Había suficiente iluminación en las áreas de reembalaje y almacenamiento. Las etiquetas se pueden leer e inspeccionar el producto fácilmente.	

2.24.05	Pregunta: ¿Es adecuada la ventilación para controlar polvo, condensaciones, vapor y olores?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. El sistema de ventilación fue diseñado adecuadamente para controlar el polvo, la condensación, los olores y los vapores.	

2.24.06	<p>Pregunta: ¿Están las superficies de los pisos en buenas condiciones, sin agua estancada, sin grietas que puedan atrapar desperdicios y son fáciles de limpiar?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las superficies del piso se encontraban en buenas condiciones, no había signos de grietas con agua acumulada o escombros.</p>	
2.24.07	<p>Pregunta: ¿Hay coladeras en el piso donde se necesitan para el drenaje y la limpieza?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Había algunos desagües ubicados en las áreas de reembalaje y almacenamiento (donde se almacenaban los productos helados), los desagües estaban en el centro de estas áreas para facilitar la remoción de agua.</p>	
2.24.08	<p>Pregunta: ¿Las puertas hacia al exterior son a prueba de plagas?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las puertas exteriores se sellaron herméticamente como parte del sistema de aislamiento y se instalaron dispositivos de cierre automático para evitar la contaminación por plagas.</p>	
2.24.09	<p>Pregunta: ¿Están equipadas las puertas de los andenes con protecciones para que los camiones de carga sellen completamente?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los muelles de carga / descarga tenían sellos tampón para mantener la temperatura o prevenir la contaminación por plagas.</p>	
2.24.10	<p>Pregunta: ¿Se mantienen en buenas condiciones, libres de restos de producto y a prueba de plagas, los andamios niveladores de los andenes de carga?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los niveladores de carga del muelle y los refugios estaban en buenas condiciones, a prueba de plagas y libres de escombros.</p>	
2.24.11	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las paredes exteriores estaban en buenas condiciones, no había señales de daños o grietas donde las plagas pudieran entrar o abrirse.</p>	

2.24.12	<p>Pregunta: ¿Están las paredes y techos internos libres de huecos y hendiduras que sirvan de albergue para insectos y permiten éstos una sanitización apropiada?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Deficiencia Menor</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: MINNESOTA. La mayoría de las paredes interiores estaban en buenas condiciones y eran de aluminio, pero algunas paredes interiores estaban dañadas y podían ser difíciles de limpiar.</p>							
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Comentarios del auditado: Creamos un procedimiento para arreglar las paredes interiores cuando estaba abierto mientras el producto se sacaba y procesaba. Hemos agregado imágenes de una sección de las paredes fijas.</p> <div style="text-align: right;">View Files</div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">AC Aceptada?</td> <td style="width: 30%;"></td> </tr> <tr> <td> <p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de Capacitación: procedimiento de reparación de paredes e imagen de la pared reparada) sugiere que ahora se ha implementado un procedimiento para reparar las paredes interiores y las paredes dañadas han sido reparadas.</p> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">Sí</td> <td> <p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p> </td> </tr> </table> </div>				AC Aceptada?		<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de Capacitación: procedimiento de reparación de paredes e imagen de la pared reparada) sugiere que ahora se ha implementado un procedimiento para reparar las paredes interiores y las paredes dañadas han sido reparadas.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	AC Aceptada?							
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de Capacitación: procedimiento de reparación de paredes e imagen de la pared reparada) sugiere que ahora se ha implementado un procedimiento para reparar las paredes interiores y las paredes dañadas han sido reparadas.</p>	Sí	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
2.24.13	<p>Pregunta: ¿Las áreas de "techos falsos" tienen un acceso adecuado que permita la inspección y limpieza?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo falsos techos en las áreas de reempaquetado o almacenamiento, solo en la oficina de administración. Se podía acceder fácilmente al falso techo para su inspección y limpieza.</p>							
2.24.14	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo un perímetro de muro interno entre los muros de las áreas de reembaque y almacenamiento mediante un bordillo de homigón. La inspección de estas áreas se realizó fácilmente.</p>							
2.24.15	<p>Pregunta: ¿Se encuentra el área exterior inmediata a la instalación libre de basura, malezas y agua estancada?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El exterior de la instalación estaba limpio y bien mantenido, libre de basura, malezas o agua estancada.</p>							
2.24.16	<p>Pregunta: ¿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)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. No hubo almacenamiento de palés o equipo de transporte fuera de la instalación.</p>							
2.24.17	<p>Pregunta: ¿Se inspeccionan las tarimas para separar y reemplazar las que están sucias o quebradas?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>						
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Las tarimas fueron inspeccionadas al recibirlas y antes de su uso. No hubo evidencia de paletas rotas o sucias.</p>							

2.24.18	Pregunta: ¿Está limpia el área alrededor del contenedor y camión de basura?	Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los basureros se ubicaron en la parte trasera de la instalación cerca de donde se recibían las papas de la finca, y el entorno de estas estaba limpio.	
2.24.19	Pregunta: ¿Se mantienen cubiertos o cerrados los botes de basura y/o contenedores en el exterior de la planta?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los contenedores de reciclaje y basura fuera de la instalación se mantuvieron cubiertos para evitar la contaminación por plagas.	
2.24.20	Pregunta: ¿Están todas las tuberías de agua protegidas contra flujo hacia atrás (reflujo)?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. El suministro de agua estaba protegido contra el sifonaje inverso con un dispositivo de prevención de reflujo.	
2.24.21	Pregunta: ¿Está el laboratorio interno (donde sea apropiado) completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. No había laboratorio interno.	

BPM Archivos Químicos		
2.25.01	Pregunta: ¿Se tienen en archivo copias de todas las Hojas Técnicas de Seguridad (detergentes, desinfectantes, pesticidas, etc.) en archivo, accesibles todo el tiempo y con índices claros?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las SDS se guardaron en una carpeta ubicada en la oficina de producción y la oficina del Gerente de Seguridad Alimentaria. El aglutinante contenía los productos químicos utilizados para los productos de limpieza, el equipo y la instalación.	
2.25.02	Pregunta: ¿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)?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las etiquetas de los productos químicos se guardaron en sus contenedores. Entre los ejemplos de las etiquetas observadas se incluyen: lubricante de grado alimenticio LPS 1 e hipoclorito de sodio (Harcross Industries).	

2.25.03	<p>Pregunta: ¿Hay un registro de inventario y/o de uso de químicos?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo una hoja de inventario de productos químicos que incluye producto, contacto, fecha. El inventario se mantuvo mensualmente e incluyó productos químicos de calidad no alimentaria y de contacto con alimentos.</p>	

2.25.04	<p>Pregunta: ¿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 hidrogenado, máquinas fabricantes de hielo e inyectores de hielo, etc.?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El SSOP para limpieza de tolva, transportador de entrada de canal, canal, elevador "C" y lavador / pulidor fue el primero en la sección de SSOP del manual. Se limpiaron con hipoclorito de sodio.</p>	

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

2.26.01	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 15</p> <p>Puntos obtenidos: 15</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El programa de control de plagas se gestionó internamente. Gordon McAllister tenía una licencia de aplicador privado de pesticidas otorgada por la Junta de Control de Pesticidas del Departamento Principal de Agricultura hasta el 31 de octubre de 2018. Earle M Towle tuvo licencia hasta el 31 de octubre de 2019.</p>	

2.26.02	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se preparó un dibujo de la instalación que incluía 24 estaciones de cebo exteriores y 32 trampas interiores.</p>	

2.26.03	<p>Pregunta: ¿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)?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se utilizó un formulario de inspección de cebo exterior para monitorear las trampas mensualmente y un informe de inspección de control de plagas interior para monitorear las trampas en el interior mensualmente. Las trampas exteriores tenían algunos avistamientos de ratones y trampas cubiertas de nieve.</p>	

BPM	Registros de Monitoreo de Operaciones
------------	--

2.27.01	<p>Pregunta: ¿Cuenta la instalación con información sobre la inspección de material entrante (productos, ingredientes y materiales de empaque)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de inspección de los productos entrantes se mantuvieron en un formato que incluía la trazabilidad del remitente, la cantidad recibida y ocho parámetros de calidad (temperatura de la pulpa, pudrición encontrada en la carga, peso de la muestra, tamaño insuficiente, magulladuras externas, magulladuras internas y calidad final, otros).</p>	

2.27.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros de inspección de los trailers entrantes para búsqueda de roedores e insectos, limpieza, huecos y control de temperatura?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de la inspección del remolque entrante se mantuvieron en los boletos de recepción. Los tickets de recepción incluían una sección que decía: inspección del remolque, expedidor, entrada y salida de paletas.</p>	
2.27.03	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de monitoreo del tratamiento con cloro de las papas y el empaque de las papas se mantuvieron en los registros de empaque.</p>	
2.27.04	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo un registro de tratamiento de agua que incluía mediciones matutinas del tiempo de exposición del producto, lectura de ppm y temperatura del agua.</p>	
2.27.05	<p>Pregunta: ¿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 espreado?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El control del jabón y los desinfectantes de manos se mantuvo en un formulario titulado Registro de desinfectantes de manos y baños. El registro incluía la fecha, revisar TP y PT, revisar jabón y desinfectante, limpiar y desinfectar el baño, vaciar la basura e iniciales.</p>	
2.27.06	<p>Pregunta: ¿Hay un programa para el conteo de cuchillos y herramientas manuales similares que se utilizan en el área de producción?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo un Inventario de Herramientas de Mantenimiento de Máquinas con una lista de las herramientas utilizadas en el área de empaque, y se utilizó para todos los artículos de mano usados en el piso.</p>	
2.27.07	<p>Pregunta: ¿Hay registros de la inspección pre-operacional diaria?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se dispuso de una inspección / lista de verificación preoperatoria diaria que incluía una inspección previa a la operación diaria con 15 elementos que debían revisarse antes de comenzar las operaciones.</p>	

2.27.08	<p>Pregunta: ¿Se ha realizado una evaluación de riesgos documentada para asegurar que cualquier peligro para la inocuidad relacionado con la ubicación de las instalaciones y uso de la tierra adyacente es identificado y controlado?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No Cumple</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CAROLINA DEL NORTE. La operación estaba rodeada de tierras agrícolas y no había tenido problemas durante 50 años debido a la ubicación, pero no se documentó una evaluación de riesgo del uso de las tierras adyacentes.</p>	
<p>Comentarios del auditado: Green Thumb Farms ha estado en el mismo lugar durante más de 50 años y nunca ha tenido problemas o problemas de contaminación de los lotes adyacentes. Dado que esta no es una ubicación nueva, no creemos que sea necesaria una evaluación de riesgos en este momento.</p>		
		AC Aceptada?
<p>Comentarios de OC/Auditor: CAROLINA DEL NORTE. No se presentó evidencia de una evaluación de riesgo documentada del uso de terrenos adyacentes.</p>		No
		<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 0</p>

2.27.09	<p>Pregunta: ¿Hay un certificado actualizado de inspección de los sistemas de prevención de reflujos a las líneas de agua de las instalaciones?</p>	<p>Posibles puntos: 3 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El dispositivo de prevención de reflujos instalado en el pozo fue inspeccionado por NEWWA el 21 de febrero de 2017. El dispositivo pasó los requisitos establecidos por la Asociación.</p>	

2.27.10	<p>Pregunta: ¿Existe evidencia documentada de las auditorías internas realizadas a las operaciones auditadas, detallando los hallazgos y las acciones correctivas?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 3 Puntuación: Deficiencia Mayor</p>
	<p>Comentarios del Auditor: MJ. Se realizó una auditoría interna el 1 de noviembre de 2017, pero no se completaron auditorías adicionales en las BPM (al menos trimestralmente).</p>	
<p>Comentarios del auditado: Hicimos auditorías internas pero no todas fueron documentadas. Ahora tenemos un formulario de auditoría interna y todas las auditorías se documentarán con acciones correctivas en el futuro. View Files</p>		
		AC Aceptada?
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia de un resumen de una auditoría interna completada el 6 de marzo de 2017 y registros de las acciones correctivas), sugiere que se completó una segunda auditoría interna este año.</p>		Sí
		<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>

<p>BPM Archivos de Mantenimiento y Sanitización</p>		
2.28.01	<p>Pregunta: ¿Se tiene en la planta un programa y calendario documentados de mantenimiento preventivo?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se elaboró un Programa de Mantenimiento Preventivo que incluía una lista de tareas (23), quién era responsable de completarlas y la frecuencia de las inspecciones.</p>	

2.28.02	<p>Pregunta: ¿Hay registros del trabajo de mantenimiento u órdenes de trabajo y están firmados indicando que el trabajo fue finalizado?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de las reparaciones se mantuvieron en el registro de acciones correctivas a medida que se investigaba la máquina, correcciones y acciones correctivas (reparaciones completas).</p>	
2.28.03	<p>Pregunta: ¿Hay registros que muestren, que el equipo es limpiado y sanitizado una vez que su mantenimiento ha sido completado?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de desinfección después de las reparaciones del equipo se mantuvieron en los registros de acciones correctivas.</p>	
2.28.04	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se elaboró un programa maestro de saneamiento que incluía 27 elementos para ser revisados mensualmente, trimestralmente y anualmente.</p>	
2.28.05	<p>Pregunta: ¿Hay procedimientos escritos para la limpieza (POES; procedimientos de operación estándar de sanitización) de las instalaciones y de todo el equipo?</p>	<p>Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se prepararon procedimientos operativos estándar de saneamiento que incluyeron la tolva, el transportador de entrada del canal, el canal, el elevador "C" y la lavadora / pulidora. El equipo fue higienizado con 100-200 ppm de cloro.</p>	
2.28.06	<p>Pregunta: ¿Se tienen registros de sanitización que muestren que tipo de limpieza se realizó, cuándo y quién la llevó a cabo?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los registros de saneamiento se mantuvieron en el programa maestro de saneamiento, que enumeraba el equipo y el área a limpiar y la frecuencia (fecha).</p>	
2.28.07	<p>Pregunta: ¿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, hidrogenfridores, máquinas productoras de hielo, etc.)?</p>	<p>Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los procedimientos para limpiar la lavadora de tambor se describieron en los Procedimientos operativos estándar de saneamiento en una sección titulada: Tolva, transportador de entrada de canal, canal, elevador "C" y lavadora / pulidora.</p>	
2.28.08	<p>Pregunta: ¿Existe un programa de rutina y procedimientos escritos para validar la efectividad de la sanitización utilizando chequeos rápidos post-sanitización, por ejemplo medición ATP?</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
	<p>Comentarios del Auditor: N / A. Para esta operación no se consideró necesario un control rápido de las actividades de saneamiento debido al tipo de productos que se manejan en la instalación (papa y frijol).</p>	

2.28.09	<p>Pregunta: ¿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)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los desagües se limpiaron semanalmente y esta actividad se registró en el Programa Maestro de Saneamiento. Los desagües se enumeraron como desagües de piso / limpiados y se realizaron semanalmente.</p>	

2.28.10	<p>Pregunta: ¿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?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 0</p> <p>Puntuación: No Cumple</p>
	<p>Comentarios del Auditor: CAROLINA DEL NORTE. Recientemente se instalaron unidades de refrigeración, pero no se disponía de registros de limpieza / mantenimiento.</p>	

<p>Comentarios del auditado: Las unidades de enfriamiento se limpiaron pero no se documentaron como terminadas. Ahora tenemos un formulario para documentar esta limpieza dos veces al año.</p>		<p>View Files</p>
	<p>AC Aceptada?</p>	
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (Registro de limpieza y mantenimiento de la unidad de enfriamiento) sugiere que las unidades de enfriamiento se limpiaron el 7 de marzo de 2017.</p>	<p>Sí</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>

2.28.11	<p>Pregunta: ¿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)?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 1</p> <p>Puntuación: Deficiencia Mayor</p>
	<p>Comentarios del Auditor: MJ. Se mantuvo un registro de vidrios que incluía 35 artículos que debían revisarse mensualmente, pero no había información adicional que respaldara el programa de gestión de vidrios (política, procedimiento de limpieza de roturas).</p>	

<p>Comentarios del auditado: Teníamos un registro de vidrio pero no teníamos un procedimiento de limpieza. Ahora hemos creado el procedimiento e impartimos formación a los empleados.</p>		<p>View Files</p>
	<p>AC Aceptada?</p>	
<p>Comentarios de OC/Auditor: SI. La evidencia presentada de la acción correctiva (copia del procedimiento de vidrios rotos y hoja de firma de capacitación completada el 6 de marzo de 2017) sugiere que ya está disponible un programa / procedimiento para la rotura de vidrios.</p>	<p>Sí</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Nueva Puntuación: Cumple Totalmente</p>

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

2.29.01	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con registros de entrenamiento en inocuidad de alimentos (BPM) para trabajadores de nuevo ingreso, que incluyan estos registros los temas cubiertos y la lista de asistencia y existe además un documento firmado por cada trabajador en que el se comprometan a cumplir con la política de inocuidad, higiene y salud?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Los nuevos empleados recibieron capacitación en GMP al comienzo de su empleo. Se utilizó una nueva hoja de orientación y verificación de empleados, que incluía 17 elementos para revisar.</p>	

2.29.02	<p>Pregunta: ¿Hay registro de las sesiones de entrenamiento continuo de los trabajadores, referente a inocuidad de alimentos, con los temas cubiertos y los asistentes?</p>	<p>Posibles puntos: 10</p> <p>Puntos obtenidos: 10</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se utilizaron hojas de aprobación de capacitación para registrar las actividades de capacitación en curso. Las últimas sesiones fueron sobre prácticas de seguridad alimentaria (31 de enero de 2017), productos químicos y fichas de datos de seguridad (también el 21 de enero de 2017).</p>	
2.29.03	<p>Pregunta: ¿Existe un programa documentado de entrenamiento para el trabajadores a cargo de la sanitización con registros de los entrenamientos que incluyan detalles referentes a las buenas prácticas y uso de químicos?</p>	<p>Posibles puntos: 5</p> <p>Puntos obtenidos: 5</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. La capacitación en saneamiento se impartió en grupos de 3 o 4 a lo largo del año. La última sesión de formación se llevó a cabo en enero de 2017.</p>	
2.29.04	<p>Pregunta: ¿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).</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El manual del empleado (sección de capacitación) indicaba que "las abrasiones por cortes menores deben informarse al supervisor de inmediato.</p>	
2.29.05	<p>Pregunta: ¿Se cuenta con procedimientos para el reporte de enfermedades y regreso al trabajo?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Si los empleados estaban enfermos más de 3 días consecutivos, debían traer una notificación médica. Esta declaración fue confirmada verbalmente.</p>	
2.29.06	<p>Pregunta: ¿Hay un procedimiento de acción en caso de incumplimiento o indisciplina de los trabajadores? (Se permite confirmación verbal)</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. Se usó un formulario disciplinario para registrar las acciones disciplinarias e incluyó una advertencia oral, el primer aviso por escrito o el despido, los hechos que llevaron a la conferencia, las medidas tomadas y los comentarios de los empleados. Supervisor, empleado y testigo firmado.</p>	
2.29.07	<p>Pregunta: ¿Se le solicita a los visitantes o contratistas que firmen un registro en el que establezcan que cumplirán con las políticas de salud e higiene personal?</p>	<p>Posibles puntos: 3</p> <p>Puntos obtenidos: 3</p> <p>Puntuación: Cumple Totalmente</p>
	<p>Comentarios del Auditor: SI. El formulario de visitante incluía lavarse las manos, no introducir alimentos, no introducir alimentos en las áreas de producción, guardar o tener en cuenta los elementos de contaminación potencial y seguridad personal.</p>	

BPM	Registros de Pruebas/Análisis
------------	--------------------------------------

2.30.01	Pregunta: ¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina al equipo?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. No se requirieron pruebas microbiológicas de equipos para este tipo de operación debido a los tipos de productos que se manipulan (patatas y frijoles).	
2.30.02	Pregunta: ¿Hay registros de análisis microbiológicos de rutina del ambiente que rodea el equipo y el producto dentro de las instalaciones?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. No se requirieron pruebas microbiológicas del entorno de procesamiento para este tipo de operación debido a los tipos de productos que se manejan (papas y frijoles).	
2.30.03	Pregunta: ¿Se tienen análisis microbiológicos de rutina del agua usada en las instalaciones (muestreada dentro de las instalaciones)?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las muestras de agua fueron analizadas por A&L Laboratory el 23 de febrero de 2017 para detectar coliformes y bacterias (SM 9223 B) y resultaron estar ausentes. El agua se obtuvo de un pozo y la muestra se tomó de la cocina.	
2.30.04	Pregunta: ¿Hay análisis microbiológicos de rutina del hielo utilizado en las instalaciones (ya sea producido de manera interna o comprado)?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. No se preparó ni utilizó hielo en la instalación.	
2.30.05	Pregunta: ¿Se realizan análisis de rutina (p.e. microbiológicos, humedad, etc.) al aire comprimido que es usado directamente en los alimentos o en superficies que están en contacto con los alimentos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. Se utilizó aire comprimido para limpiar el equipo, pero no se evaluó su contenido microbiológico debido al tipo de producto que se maneja en la instalación (papas y frijoles).	

BPM Almacenamiento Controlado por Temperatura & Registros de Distribución		
2.31.01	Pregunta: ¿Hay registros de la verificación de la temperatura de producto final en productos sensibles a la temperatura?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. No se controló la temperatura del producto final porque los productos no se consideraron sensibles a la temperatura.	
2.31.02	Pregunta: ¿Hay registros de temperatura del cuarto de empaque (si está refrigerado)?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor: N / A. La sala de empaque no estaba refrigerada.	
2.31.03	Pregunta: ¿Hay registros de temperatura de los cuartos de almacenamiento?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Se mantuvo un registro de temperatura de almacenamiento e incluyó día, hora, temperatura, acción, inicial.	

2.31.04	Pregunta: ¿Hay registros de verificación de temperatura de los camiones de distribución, que indiquen que éstos fueron pre-enfriados previo al embarque?	Posibles puntos: 5 Puntos obtenidos: 5 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Los registros de la inspección del remolque de envío se mantuvieron en los boletos de recogida. Los tickets de picking incluían una sección para registrar su temperatura. Se guardaron registradores de temperatura para algunos productos que se enviaron a Nueva York.	
2.31.05	Pregunta: ¿Hay registros de la condición sanitaria de los camiones de distribución (limpieza, condiciones de la caja del trailer, olores, etc.)?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Las condiciones sanitarias de los camiones de transporte se mantuvieron en los tickets de recogida. Los tickers de picking incluían una sección que decía: inspección del remolque.	
BPM Control de Alérgenos		
2.32.01	Pregunta: ¿Se está libre de riesgos de manejo o almacén de alérgenos dentro de las áreas de producción y almacenamiento?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: Si
	Comentarios del Auditor: SI. No se manipularon alérgenos en la instalación.	
2.32.02	Pregunta: ¿Se ha desarrollado un plan documentado para el manejo de alérgenos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	
2.32.03	Pregunta: ¿Hay controles adecuados de almacenamiento (separación, identificación, etc.) que aseguren que los alérgenos no contaminen otros materiales?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	
2.32.04	Pregunta: ¿Hay una línea de producción dedicada o una limpieza adecuada y procedimientos de producción para prevenir contaminación cruzada por alérgenos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	
2.32.05	Pregunta: ¿Se identifican los utensilios y los contenedores de producto en proceso para prevenir la contaminación cruzada por alérgenos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	
2.32.06	Pregunta: ¿El manejo del re-proceso toma en cuenta los aspectos asociados con productos que contienen alérgenos?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	
2.32.07	Pregunta: ¿Están capacitados los trabajadores con respecto a los riesgos por alérgenos 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?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

2.32.08	Pregunta: ¿Se etiquetan correctamente con respecto a alérgenos todos los productos manufacturados en la planta?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

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

3.01.01	Pregunta: ¿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?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Se formó un equipo de HACCP e incluyó a 3 personas: el Gerente de Seguridad Alimentaria, el Gerente General de almacén y el Gerente de Operaciones.	

3.01.02	Pregunta: ¿Se tiene evidencia documentada que muestre que los miembros del equipo HACCP han sido entrenados en los principios HACCP?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Jennifer Manoogian fue certificada por la Asociación Nacional de Salud Ambiental como Directora de NEHA HACCP el 15 de octubre de 2016 y Lisa Moore el 18 de octubre de 2016. El gerente de operaciones recibió capacitación en HACCP por 360 el 19 de octubre de 2011 sobre HACCP, un enfoque de vanguardia para la seguridad alimentaria.	

3.01.03	Pregunta: ¿Hay una descripción de los productos producidos?	Posibles puntos: 10 Puntos obtenidos: 10 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Se prepararon dos descripciones de productos (una para papas - blancas, amarillas, rojas (5 a 50 lbs.) Y frijoles secos - 3 variedades de riñón y 2 frijoles especiales en 2 lbs.) E incluyeron la descripción del producto y el proceso. (incluida la temperatura ideal de almacenamiento del producto entre 40 y 50 F).	

3.01.04	Pregunta: ¿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)?	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Se prepararon dos diagramas de flujo del proceso e incluyeron uno para las papas (incluido el lavado, el inhibidor de brotes y el empaque en 15 pasos), uno para los frijoles (incluido el secado en 14 pasos).	

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

3.02.01	Pregunta: ¿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? DEFICIENCIA(NO CUMPLE)TENDRÁ CERO PUNTOS EN ESTA PREGUNTA Y RESULTARÁ EN FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORIA.	Posibles puntos: 15 Puntos obtenidos: 15 Puntuación: Cumple Totalmente
	Comentarios del Auditor: SI. Se preparó un análisis de peligros para las patatas y otro para los frijoles. El análisis incluyó el paso del proceso, el peligro potencial, la probabilidad, la importancia, la razón de la importancia, el PCC y las medidas de control.	

3.02.02	<p>Pregunta: ¿Se han identificado 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 bajar la puntuación a cero puntos. No cumple 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.</p> <p>Comentarios del Auditor: NO. Las decisiones para considerar los pasos de los PCC se tomaron siguiendo un árbol de 4 preguntas y no se consideró necesario ningún PCC.</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: No</p>
3.02.03	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.04	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.05	<p>Pregunta: ¿Se han determinado los requerimientos de monitoreo y frecuencias para cada PCC?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.06	<p>Pregunta: ¿Se han asignado responsabilidades específicas para el monitoreo, registro y manejo de acciones correctivas de cada PCC?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.07	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.08	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.09	<p>Pregunta: ¿Se han desarrollado formatos de registro para el monitoreo de los PCC?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.10	<p>Pregunta: ¿Se han desarrollado planes de verificación y calendarios para cada PCC?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>
3.02.11	<p>Pregunta: ¿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?</p> <p>Comentarios del Auditor:</p>	<p>Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A</p>

3.02.12	Pregunta: ¿Cuenta la instalación con evidencia de registros de entrenamiento en HACCP para todos los trabajadores de la planta, incluyendo entrenamiento para los operadores de los PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

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

3.03.01	Pregunta: ¿Están en su lugar los documentos del plan HACCP para realizar un monitoreo de los PCC en tiempo real?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.02	Pregunta: ¿Están las actividades y frecuencias de monitoreo de cada PCC en cumplimiento con el plan establecido?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.03	Pregunta: ¿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)	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.04	Pregunta: ¿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?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.05	Pregunta: ¿Se detallan por escrito las acciones correctivas cuando ocurre una falla a un PCC?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.06	Pregunta: ¿Los registros de PCC se revisan y firman diariamente por el supervisor de control de calidad y/o la gerencia?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	

3.03.07	Pregunta: ¿Se realiza otra verificación de los PCC (aparte de la verificación diaria de registros) de acuerdo al Plan HACCP?	Posibles puntos: 0 Puntos obtenidos: 0 Puntuación: N/A
	Comentarios del Auditor:	