

## GUIA DE AUDITORIA

# GLOBAL FOOD SAFETY PROGRAM

---

## TIPOS DE CERTIFICACIÓN

- GMP Certification Program
- GMP + HACCP Certification Program

## SECTOR

- Manufacturing

# GMP Manufacturing

## A. Sistemas de Gestión de Inocuidad Alimentaria

<b>ESPECIFICACIONES INCLUYENDO LA LIBERACIÓN DEL PRODUCTO</b>	La organización debe asegurar que las especificaciones del producto sean adecuadas, precisas y garanticen el cumplimiento de los requisitos pertinentes de inocuidad, legislativos y del cliente. La organización preparará e implementará procedimientos adecuados de liberación de productos.	<input type="checkbox"/>
	¿Están disponibles las especificaciones para todas las entradas de productos (materias primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reelaboración) y los productos acabados?	<input type="checkbox"/>
	¿Las especificaciones disponibles y actualizadas cumplen los requisitos pertinentes de inocuidad, legislativos y de los clientes? ¿Se comunican con claridad los cambios en las especificaciones tanto interna como externamente?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un procedimiento documentado de liberación de productos?	<input type="checkbox"/>
	¿Asegura de forma efectiva que el producto final cumple las especificaciones?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay una persona designada con responsabilidad para controlar las especificaciones?	<input type="checkbox"/>
<b>TRAZABILIDAD</b>	La organización debe establecer un sistema de trazabilidad que permita la identificación de lotes de productos y su relación con partidas de materias primas, materiales de envasado primarios y finales y registros de procesamiento y distribución. Los registros incluirán: • Identificación de cualquier suministro de producto, ingrediente o servicio. • Registros de partidas de productos en proceso o finales y envasado a lo largo del proceso de producción. • Registros del comprador y del destino de entrega para todos los productos suministrados.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que cumpla los requisitos normativos y de los clientes?	<input type="checkbox"/>
	¿El sistema de trazabilidad, incluyendo el trabajo en curso, el tratamiento posterior y la reelaboración, es completamente operacional y efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Están disponibles los registros que permiten la identificación de productos en todas las etapas de la producción: almacenamiento/inventario, trabajo en curso, procesamiento posterior, reelaboración, etc.?	<input type="checkbox"/>
	¿Están los registros disponibles desde la compra a través de la producción y hasta el destino inmediato para todas las materias primas y materiales de envasado (producto primario y final)?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay procedimientos claros de etiquetado que garanticen una identificación continua del producto por todas las etapas de producción y entrega?	<input type="checkbox"/>
	¿Se prueba el sistema de trazabilidad al menos una vez al año? ¿Se actualiza el sistema según corresponde y se mantienen registros?	<input type="checkbox"/>
<b>GESTIÓN DE INCIDENTES EN LA INOCUIDAD ALIMENTARIA</b>	La organización debe demostrar la capacidad para retirar y recuperar un producto afectado, ponerse en contacto con los clientes pertinentes y mantener registros de estos incidentes.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay Implementado un sistema de retiro de producto documentado para sustraer del mercado aquellos productos que no cumplen con los requerimientos? ¿El sistema de retiro de producto, incluye un equipo, tipos de emergencia, métodos, comunicación, informes de incidentes, la retirada y la recuperación de productos?	<input type="checkbox"/>

	¿Están disponibles los registros que incluyen información del tipo de producto, lote, distribución, cantidad de producto, razón de la pérdida, plan de acción y tiempo estimado de retiro del producto, entre otros datos? ¿Puede la organización retirar y recuperar el producto afectado?	
	¿Se registran y evalúan todos los incidentes para establecer su gravedad y el riesgo que suponen para el consumidor? ¿Se mantiene un registro de incidentes?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un plan de comunicación efectivo con una persona designada y responsable identificada para proporcionar información a clientes, consumidores y autoridades normativas?	<input type="checkbox"/>
	¿El sistema de gestión de incidentes es revisado, probado y verificado al menos una vez al año?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE PRODUCTOS NO CONFORMES</b>	La organización debe asegurar que cualquier producto que no sea conforme a los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar un uso o entrega inadecuada.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un procedimiento documentado para identificar y gestionar todas las materias primas, entradas de productos, productos semiacabados y acabados, equipos de procesamiento y materiales de envasado disconformes?	<input type="checkbox"/>
	¿El control de productos disconformes está gestionado por personal competente?	<input type="checkbox"/>
<b>ACCION CORRECTIVA</b>	La organización debe asegurar que se tomen acciones correctivas tan pronto como sea posible para evitar la recurrencia de disconformidades.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un procedimiento de acciones correctivas documentado para analizar cualquier reclamación e investigar disconformidades para evitar su recurrencia?	<input type="checkbox"/>
	¿Están identificadas las acciones correctivas (por ejemplo, liberación, reelaboración, cuarentena, rechazo/eliminación) e implementadas de manera efectiva?	<input type="checkbox"/>
<b>RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION</b>	La organización debe asegurar que exista un compromiso de la dirección para proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implementar y cumplir su programa de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay pruebas de que la organización esté comprometido a proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implementar y cumplir su programa de inocuidad alimentaria?	<input type="checkbox"/>
<b>REQUISITOS GENERALES DE DOCUMENTACIÓN</b>	La organización debe asegurar que los registros estén disponibles para demostrar que la organización está cumpliendo con el sistema de inocuidad alimentaria, que incluye todos los requisitos normativos pertinentes y de inocuidad alimentaria de clientes.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay registros disponibles para apoyar el cumplimiento de la organización con el sistema de inocuidad alimentaria que incluya requisitos normativos y de inocuidad alimentaria de clientes que sean aplicables?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización cuenta con un procedimiento para el control documental?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización ha establecido plazos para la retención de registros que cumpla con requisitos normativos o de los clientes?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización cuenta con los permisos pertinentes para realizar sus operaciones?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE DISPOSITIVOS DE MEDICIÓN Y DE SEGUIMIENTO</b>	La organización debe identificar los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la inocuidad alimentaria; asegurar que estén calibrados y de que estén localizables conforme a una norma nacional o internacional reconocida.	<input type="checkbox"/>
	¿Están identificados, calibrados y localizables los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la inocuidad alimentaria y controlados de forma efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Los laboratorios de tercería utilizados para la calibración de dispositivos o patrones utilizados están acreditados ante una entidad de acreditación?	<input type="checkbox"/>

<b>FORMACIÓN</b>	La organización se asegurará de que el personal esté adecuadamente formado en materia de inocuidad alimentaria y prácticas de acuerdo con sus responsabilidades laborales.	<input type="checkbox"/>
	¿Todo el personal clave relacionado con medidas de control hacia la inocuidad ha recibido capacitación y demuestra comprensión del impacto de sus actividades a la inocuidad?	<input type="checkbox"/>
<b>GESTION DE QUEJAS</b>	La organización debe atender de manera efectiva para la gestión de quejas de los clientes y consumidores. Asegurará que existan acciones correctivas para el cumplimiento y hallazgos en inocuidad de los alimentos.	<input type="checkbox"/>
	¿Se documentan y dan seguimiento a las quejas hasta su cierre? ¿Tiene establecido un Tiempo de respuesta para la atención de quejas?	<input type="checkbox"/>
	¿Se mantienen registros de todas las reclamaciones de clientes y consumidores, investigaciones y acciones correctivas?	<input type="checkbox"/>
<b>CULTURA DE INOCUIDAD</b>	La organización asegurara que durante la implementación del sistema de gestión de la inocuidad alimentaria se considere la cultura de la inocuidad	<input type="checkbox"/>
	¿Incluye el SGIA elementos de Cultura de inocuidad?	<input type="checkbox"/>
<b>DESARROLLO DE PRODUCTOS</b>	La organización debe establecer protocolos para el desarrollo de nuevos productos y cambios en los ya existentes para asegurar que la formulación y los procesos del producto son capaces de fabricar un producto seguro y que cumpla con los requisitos legales.	<input type="checkbox"/>
	¿La organización tiene documentado el proceso de desarrollo de nuevos productos, que considere los procesos de aprobación de requisitos legales y de clientes, el impacto e integración al SGIA, los recursos requeridos, incluida la necesidad de realizar ensayos de producción y vida útil?	<input type="checkbox"/>
	¿Existe evidencia de la verificación de estos procesos?	<input type="checkbox"/>
	¿Mantiene documentadas las especificaciones de los ingredientes utilizados en el desarrollo de nuevos productos?	<input type="checkbox"/>
<b>B. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</b>		
<b>HIGIENE PERSONAL</b>	La organización debe garantizar la implementación de prácticas higiénicas adecuadas para todo su personal y visitantes. Dichas prácticas resultarán en una manipulación higiénica y en una entrega de productos de calidad y seguros a los clientes. Deberá seguirse la recomendación sobre higiene personal de la Comisión del Codex Alimentarius.	<input type="checkbox"/>
	¿Están implementados todos los requisitos de higiene personal y son aplicables a todas las personas pertinentes, contratistas y visitantes?	<input type="checkbox"/>
	¿Cumplen los requisitos de higiene personal con todos los requisitos legales, si procede?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementados procedimientos de comunicación para el personal, contratistas y visitantes que traten las acciones que han de llevarse a cabo en caso de una enfermedad infecciosa?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay una persona cualificada responsable de decidir si los individuos con una supuesta enfermedad pueden entrar en las zonas de alimentos y cómo se controla a estos individuos?	<input type="checkbox"/>
	Si se emplean guantes, ¿éstos se mantienen limpios e íntegros? ¿son inspeccionados para monitorear la integridad?	<input type="checkbox"/>
	Verifique que el uso de guantes no exime el lavado de las manos antes de su colocación.	<input type="checkbox"/>

	¿La ropa y objetos personales se resguardan fuera de las áreas de producción o elaboración de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios?	<input type="checkbox"/>
	¿Las reglas de higiene incluyen la restricción de fumar, comer, beber, escupir o mascar en las áreas donde se entra en contacto directo con alimentos, bebidas o suplementos alimenticios, materias primas y envase primario? ¿incluyen el evitar estornudar o toser sobre el producto?	<input type="checkbox"/>
	¿Todas las personas, contratistas y visitantes son conscientes de los requisitos de higiene personal y los cumplen?	<input type="checkbox"/>
<b>ENTORNO DE LOS INSTALACIONES</b>	Las instalaciones de la organización estarán ubicadas y mantenidas para reducir el riesgo de contaminación y permitir la producción de productos seguros y legales.	<input type="checkbox"/>
	¿Está la instalación ubicada, diseñada, construida y mantenida para garantizar la inocuidad alimentaria?	<input type="checkbox"/>
	¿Las puertas y ventanas de las áreas de producción o elaboración están provistas de protecciones para evitar la entrada de lluvia, fauna nociva o plagas?	<input type="checkbox"/>
	¿Está la instalación mantenida de forma efectiva, limpia y desinfectada para evitar contaminación física, química y microbiológica de los productos?	<input type="checkbox"/>
	¿La iluminación tiene una intensidad adecuada y está diseñada para garantizar que la práctica de inocuidad alimentaria sea efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Las estructuras, superficies y materiales que entran en contacto con los alimentos son fáciles de mantener, están limpios y se desinfectan cuando sea apropiado?	<input type="checkbox"/>
	¿Están los equipos colocados para garantizar que no comprometen la inocuidad alimentaria de aguas residuales o desagües?	<input type="checkbox"/>
<b>LIMPIEZA Y DESINFECCION</b>	¿Los suelos y las zonas circundantes de la instalación se mantienen y están libres de residuos y de basura acumulada?	<input type="checkbox"/>
	La organización se asegurará de que se mantengan normas adecuadas de limpieza y desinfección en todo momento y en todas las etapas de producción.	<input type="checkbox"/>
	¿Se documentan los procedimientos implementados de limpieza y desinfección y son efectivos, incluyendo las actividades de verificación, para garantizar la limpieza de la instalación, de los servicios y de los equipos?	<input type="checkbox"/>
	¿Están claramente marcados los equipos de limpieza, utensilios y químicos, están almacenados en una zona separada alejada del producto, equipo o envase y son aptos para el uso previsto?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización se asegura que los envases se encuentren limpios, en su caso desinfectados y en buen estado antes de su uso?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE CONTAMINACION CRUZADA</b>	¿Se utiliza personal cualificado y formado para la limpieza y desinfección?	<input type="checkbox"/>
	La organización se asegurará de que se implanten las instalaciones y procedimientos adecuados para minimizar el riesgo físico, químico o microbiológico de contaminación de los productos.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implantadas barreras físicas o procedimientos efectivos para reducir y evitar el riesgo de cualquier contaminación física, química o microbiológica potencial?	<input type="checkbox"/>
	¿Se cuenta con controles para prevenir la contaminación microbiológica de acuerdo con el análisis de riesgo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se cuenta con un programa de microbiología que contempla análisis de superficies vivas e inertes? ¿La frecuencia de análisis en el programa se actualiza de acuerdo con los resultados obtenidos? ¿Se utilizan métodos para validar resultados de los análisis involucrados en la inocuidad de los alimentos, (ej.	<input type="checkbox"/>

	Procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos por la industria)? ¿Los laboratorios de tercería utilizados están acreditados ante una entidad de acreditación?	
	¿Existen procedimientos, políticas o protocolos para el manejo de material quebradizo como vidrio, acrílicos, cerámica, etc.?	<input type="checkbox"/>
	¿Realizan inspecciones de los artículos fragmentables?	
	¿Existen un programa de control de alérgenos, controles durante el servicio de limpieza y sanitización en productos alérgenos?	<input type="checkbox"/>
	¿Tiene implementado un programa documentado de control de químicos? ¿Existe un lugar seguro y con acceso restringido para el almacenamiento de químicos? ¿El personal que maneja los químicos esta correctamente capacitado? ¿Hay soportes documentales de dicha capacitación?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	La organización se asegurará de que hay controles implementados para reducir o eliminar el riesgo de infección por plagas (incluyendo roedores, insectos y pájaros).	<input type="checkbox"/>
	¿Hay pruebas de infección por plagas?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa de control de plagas efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Son los controles apropiados con respecto al producto, materia prima e instalación?	<input type="checkbox"/>
	¿Lleva a cabo el programa de inspección una persona competente con una frecuencia adecuada y se tratan los resultados?	<input type="checkbox"/>
<b>CALIDAD DEL AGUA</b>	La organización debe se asegurará de que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con productos alimentarios es apta para su uso previsto. Toda el agua en contacto con los alimentos, el agua de los ingredientes y el agua utilizada en las operaciones de limpieza y saneamiento procederá de una fuente potable y cumplir con la normatividad aplicable. (Ej. en México, NOM-127-SSA1-2021).	<input type="checkbox"/>
	¿Se han implementado procesos para garantizar que la calidad del agua, del vapor y del hielo no pongan en peligro la inocuidad alimentaria del producto acabado?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay procedimientos documentados implementados para evitar la contaminación cruzada del agua potable por agua no potable?	<input type="checkbox"/>
	¿Se dispone de agua potable, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento y distribución? ¿Utilizan tratamientos para potabilización del agua?	<input type="checkbox"/>
	¿Las cisternas o tinacos para almacenamiento de agua están protegidos contra la contaminación, corrosión y permanecer tapados? Asegúrese que sólo se abren para su mantenimiento, limpieza o desinfección y verificación siempre y cuando no exista riesgo de contaminar el agua.	<input type="checkbox"/>
<b>INSTALACIONES PARA EL PERSONAL</b>	La organización se asegurará de que las instalaciones para el personal estén diseñadas y operadas para minimizar los riesgos de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan vestuarios adecuados para el personal?	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan utensilios de limpieza, accesibles y separados adecuadamente de las zonas de procesamiento/manipulación de alimentos?	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan instalaciones para el lavado de manos y son adecuadas, accesibles y suficientes? Los baños cuentan como mínimo con:	<input type="checkbox"/>

	<p>- agua potable, retrete, lavabo (puede ser de accionamiento manual), jabón o detergente, papel higiénico y toallas desechables o secador de aire de accionamiento automático.</p> <p>- los depósitos para basura cuentan con bolsa y tapadera oscilante o accionada por pedal;</p> <p>- rótulos o ilustraciones en donde se promueva la higiene personal, haciendo hincapié en el lavado de manos después del uso de los sanitarios;</p> <p>- están limpios y desinfectados y no se utilizan como bodega o para fines distintos para los que están destinados.</p> <p>¿La ventilación evita el calor y condensación de vapor excesivos, así como la acumulación de humo y polvo?</p> <p>¿La ventilación evita el calor y condensación de vapor excesivos, así como la acumulación de humo y polvo?</p>	
	¿Se proporcionan comedores alejados de las zonas de producción, envasado y almacenamiento?	<input type="checkbox"/>
<b>GESTIÓN DE RESIDUOS</b>	La organización debe disponer de un programa para la recogida y eliminación de materiales residuales, de tal manera que no generen un impacto al medio ambiente ni un riesgo para la inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay suficientes contenedores para el almacenamiento y eliminación de los residuos? ¿El establecimiento da salida periódicamente a productos y materiales inútiles, obsoletos o fuera de especificaciones? Los contenedores que están diseñados para los productos incomedibles, residuos o subproductos, ¿están marcados claramente y se utilizan adecuadamente?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización tiene un procedimiento para el manejo de residuos?	<input type="checkbox"/>
	¿Cuenta con el servicio de recolección de residuos de forma tal que asegure no representen un riesgo de infestación de plagas e impacto ambiental? ¿No se observan desechos en pisos y patios?	<input type="checkbox"/>
<b>ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE</b>	La organización se asegurará de que todas las materias primas (incluyendo envases), productos semiprocesados y productos finalizados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan al producto.	<input type="checkbox"/>
	¿Son las instalaciones adecuadas para el almacenamiento de alimentos e ingredientes?	<input type="checkbox"/>
	¿Están construidas las instalaciones de almacenamiento de alimentos para proteger de forma efectiva los materiales y los productos acabados de la contaminación durante el almacenamiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Las materias primas, alimentos, bebidas o suplementos alimenticios, son colocados en mesas, estibas, tarimas, anaqueles, entrepaños, estructura o cualquier superficie limpia que evite su contaminación? ¿Se colocan de tal manera que permita la circulación del aire?	<input type="checkbox"/>
	¿Es adecuado el transporte de alimentos para minimizar el deterioro de los alimentos (por ejemplo, mediante el control de temperatura y humedad)?	<input type="checkbox"/>
<b>USO DE LOGO</b>	La organización debe conocer y contar con una aprobación de Global Standards para el uso de logo de la certificación obtenida	<input type="checkbox"/>
	¿Conoce los requerimientos de uso de logos permitido por Global Standards?	<input type="checkbox"/>
	¿Se identifica que la organización utilice de manera correcta el logo de certificación?	<input type="checkbox"/>
<b>TAREAS PRELIMINARES</b>	<p>La organización identificará y cumplirá los requisitos normativos y de clientes relativos al producto y la categoría del producto.</p> <p>Para todos los productos, se incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tarea 1: establecer un equipo de inocuidad alimentaria multidisciplinar.</li> <li>• Tarea 2: describir el producto y la categoría del producto de todos los ingredientes (incluyendo materias</li> </ul>	<input type="checkbox"/>

	primas, envases, productos acabados) y las condiciones requeridas para el almacenamiento y distribución. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tarea 3: describir el uso previsto del producto e identificar al consumidor objetivo.</li> <li>• Tarea 4: describir todos los pasos dados para producir el producto en un diagrama de flujo de procesos.</li> <li>• Tarea 5: comparar el diagrama de flujo del proceso con el proceso de producción para garantizar que sea preciso.</li> </ul>	
	¿Ha identificado y cumplido la organización los requisitos normativos y de clientes relativos al producto y a sus categorías?	<input type="checkbox"/>
	¿Ha realizado el equipo con diferentes responsabilidades para la inocuidad alimentaria las tareas descritas en esta sección de la lista de verificación (tareas 2-5)?	<input type="checkbox"/>
	¿El equipo cuenta con las competencias necesarias en inocuidad alimentaria y metodologías HACCP?	
	¿Hay una descripción del producto completa/categoría del producto, incluyendo todos los ingredientes, incluidas las materias primas, envases, productos acabados y las condiciones requeridas para el almacenamiento y distribución?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha descrito el uso previsto del producto y se ha identificado al consumidor objetivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han dado todos los pasos de los procesos para producir el producto descrito en un diagrama de flujo del proceso?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha comparado el diagrama de flujo del proceso para garantizar que refleja de forma precisa el proceso?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE ALÉRGENOS</b>	La organización debe asegurar de que hay implementadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alérgenos. Todos los ingredientes que se sabe que causan alergias alimentarias en el producto se identificarán claramente y se comunicarán al cliente.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa documentado para el control de alérgenos y para evitar la contaminación cruzada de productos en todas las etapas de la producción?	<input type="checkbox"/>
	¿Se trataron los reglamentos y los requisitos adecuados de los clientes en el desarrollo del programa de control de alérgenos?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han identificado las causas potenciales de la contaminación cruzada y se han establecido procedimientos para el manejo de materias primas, productos intermedios y acabados para evitar la contaminación cruzada?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementados procedimientos relativos a la limpieza y saneamiento de las superficies de contacto con el producto y son efectivas para eliminar todos los alérgenos potenciales de las superficies en contacto con los alimentos?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un sistema claro de etiquetado que garantice una identificación continua del producto por todas las etapas de producción y entrega?	<input type="checkbox"/>
<b>DEFENSA ALIMENTARIA</b>	La organización debe evaluar su capacidad para evitar la manipulación o contaminación intencionada del producto y establecerá las medidas de control preventivo adecuadas.	<input type="checkbox"/>
	¿Se han evaluado las amenazas que pudiera tener el producto como resultado de una manipulación o contaminación intencionada del mismo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha generado un plan con medidas de mitigación para las amenazas detectadas?	
	¿Se han identificado e implementado control de accesos a las áreas vulnerables del proceso? adicional los puntos del proceso que son vulnerables a la manipulación o contaminación intencionada del producto?	<input type="checkbox"/>



	¿Se han tomado medidas para saber qué hacer con el producto en caso de que se haya prohibido el acceso y el producto pueda haber sido manipulado o contaminado intencionadamente?	<input type="checkbox"/>
FRAUDE ALIMENTARIO	La organización asegurará que existan controles para evaluar y retar al sistema de gestión ante el fraude alimentario	<input type="checkbox"/>
	¿Se incluye el riesgo de fraude alimentario en el SGIA?	<input type="checkbox"/>
	¿Existe un procedimiento de evaluación de la vulnerabilidad al fraude alimentario para identificar la vulnerabilidad potencial y definir las medidas de mitigación del fraude alimentario?	<input type="checkbox"/>

# GMP + HACCP MANUFACTURING

## A. SISTEMAS DE GESTION DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

ESPECIFICACIONES INCLUTYENDO LA LIBERACIÓN DEL PRODUCTO	La organización debe asegurar que las especificaciones del producto sean adecuadas, precisas y garanticen el cumplimiento de los requisitos pertinentes de inocuidad, legislativos y del cliente. La organización preparará e implementará procedimientos adecuados de liberación de productos.	<input type="checkbox"/>
	¿Están disponibles las especificaciones para todas las entradas de productos (materias primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reelaboración) y los productos acabados?	<input type="checkbox"/>
	¿Las especificaciones están disponibles y actualizadas cumplen los requisitos pertinentes de inocuidad, legislativos y de los clientes?	<input type="checkbox"/>
	¿Se comunican con claridad los cambios en las especificaciones tanto interna como externamente?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un procedimiento documentado de liberación de productos?	<input type="checkbox"/>
	¿Asegura de forma efectiva que el producto final cumple las especificaciones?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay una persona designada con responsabilidad para controlar las especificaciones?	<input type="checkbox"/>
TRAZABILIDAD	La organización debe establecer un sistema de trazabilidad que permita la identificación de lotes de productos y su relación con partidas de materias primas, materiales de envasado primarios y finales y registros de procesamiento y distribución. Los registros incluirán: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificación de cualquier suministro de producto, ingrediente o servicio.</li> <li>• Registros de partidas de productos en proceso o finales y envasado a lo largo del proceso de producción.</li> <li>• Registros del comprador y del destino de entrega para todos los productos suministrados.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que cumpla los requisitos normativos y de los clientes?	<input type="checkbox"/>
	¿El sistema de trazabilidad, incluyendo el trabajo en curso, el tratamiento posterior y la reelaboración, es completamente operacional y efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Están disponibles los registros que permiten la identificación de productos en todas las etapas de la producción: almacenamiento/inventario, trabajo en curso, procesamiento posterior, reelaboración, etc.?	<input type="checkbox"/>
	¿Están los registros disponibles desde la compra a través de la producción y hasta el destino inmediato para todas las materias primas y materiales de envasado (producto primario y final)?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay procedimientos claros de etiquetado que garanticen una identificación continua del producto por todas las etapas de producción y entrega?	<input type="checkbox"/>
	La organización establecerá un sistema de trazabilidad que permita la identificación de lotes de productos y su relación con partidas de materias primas, materiales de envasado primarios y finales, y registros de procesamiento y distribución. La organización se asegurará de que se pruebe el programa de trazabilidad al menos una vez al año y se actualice según corresponda. Los registros incluirán: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Registros de pruebas anuales del sistema de trazabilidad.</li> <li>• Registros de actualización del sistema según corresponda.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>

	¿Se prueba el sistema de trazabilidad al menos una vez al año?	<input type="checkbox"/>
	¿Se actualiza el sistema según corresponde y se mantienen registros?	<input type="checkbox"/>
	Realizar un ejercicio de trazabilidad in situ para confirmación de los controles documentados	<input type="checkbox"/>
<b>GESTIÓN DE INCIDENTES EN LA INOCUIDAD ALIMENTARIA</b>	La organización debe demostrar la capacidad para retirar y recuperar un producto afectado, ponerse en contacto con los clientes pertinentes y mantener registros de estos incidentes.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un sistema de retiro de producto documentado para sustraer del mercado aquellos productos que no cumplen con los requerimientos? ¿El sistema de retiro de producto, incluye un equipo, tipos de emergencia, métodos, comunicación, informes de incidentes, la retirada y la recuperación de productos? ¿Están disponibles los registros que incluyen información del tipo de producto, lote, distribución, cantidad de producto, razón de la pérdida, plan de acción y tiempo estimado de retiro del producto, entre otros datos?	<input type="checkbox"/>
	¿Puede la organización retirar y recuperar el producto afectado?	<input type="checkbox"/>
	¿El sistema es completamente operacional y efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se registran y evalúan todos los incidentes para establecer su gravedad y el riesgo que suponen para el consumidor?	<input type="checkbox"/>
	¿Se mantiene un registro de incidentes?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un plan de comunicación efectivo con una persona designada y responsable identificada para proporcionar información a clientes, consumidores y autoridades normativas?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE PRODUCTOS NO COFORMES</b>	¿El sistema de gestión de incidentes es revisado, probado y verificado al menos una vez al año?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que cualquier producto que no sea conforme a los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar un uso o entrega inadecuada.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un procedimiento documentado para identificar y gestionar todas las materias primas, entradas de productos, productos semiacabados y acabados, equipos de procesamiento y materiales de envasado disconformes?	<input type="checkbox"/>
<b>ACCION CORRECTIVA</b>	¿El control de productos disconformes está gestionado por personal competente?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar de que se tomen acciones correctivas tan pronto como sea posible para evitar la recurrencia de disconformidades.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un procedimiento de acciones correctivas documentado para analizar cualquier reclamación e investigar disconformidades para evitar su recurrencia?	<input type="checkbox"/>
<b>RESPONSABILIDAD DE DIRECCIÓN</b>	¿Están identificadas las acciones correctivas (por ejemplo, liberación, reelaboración, cuarentena, rechazo/eliminación) e implementadas de manera efectiva?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que exista un compromiso de la dirección para proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implementar y cumplir su programa de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay pruebas de que la organización esté comprometido a proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implementar y cumplir su programa de inocuidad alimentaria?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que exista un compromiso de la dirección para proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implementar y cumplir su programa de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	La organización establecerá una estructura organizativa clara, con descripciones laborales, responsabilidades y relaciones de presentación de informes de al menos la plantilla cuyas actividades afecten a la inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
<b>REQUISITOS GENERALES DE DOCUMENTACIÓN</b>	¿Existe un organigrama actualizado que destaca la estructura empresarial disponible?	<input type="checkbox"/>
	¿Las responsabilidades relativas a la inocuidad de los productos están documentadas, claramente definidas y disponibles legalmente, y se comunican a la plantilla?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que los registros estén disponibles para demostrar que la organización está cumpliendo con el sistema de inocuidad alimentaria, que incluye todos los requisitos normativos pertinentes y de inocuidad alimentaria de clientes.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay registros disponibles para apoyar el cumplimiento de la organización con el sistema de inocuidad alimentaria que incluya requisitos normativos y de inocuidad alimentaria de clientes que sean aplicables?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización cuenta con un procedimiento para el control documental?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE DISPOSITIVOS DE MEDICION Y SEGUIMIENTO</b>	¿La organización ha establecido plazos para la retención de registros que cumpla con requisitos normativos o de los clientes?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización cuenta con los permisos pertinentes para realizar sus operaciones?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe identificar los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la inocuidad alimentaria; asegurar que estén calibrados y de que estén localizables conforme a una norma nacional o internacional reconocida.	<input type="checkbox"/>
	¿Están identificados, calibrados y localizables los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la inocuidad alimentaria y controlados de forma efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Los laboratorios de tercería utilizados para la calibración de dispositivos o patrones utilizados están acreditados ante una entidad de acreditación?	<input type="checkbox"/>
	¿Se registran las acciones que se toman cuando se detecta que los dispositivos de medición y seguimiento están fuera de los límites especificados?	<input type="checkbox"/>

<b>FORMACIÓN</b>	La organización debe implementar un sistema para garantizar que todo el personal esté adecuadamente formado, instruido y supervisado en principios y prácticas de inocuidad alimentaria que correspondan a su trabajo.	<input type="checkbox"/>
	¿Todo el personal clave relacionado con medidas de control hacia la inocuidad ha recibido capacitación y demuestra comprensión del impacto de sus actividades a la inocuidad?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe implementar un sistema para garantizar que todo el personal esté adecuadamente formado, instruido y supervisado en principios y prácticas de inocuidad alimentaria que correspondan a su trabajo.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa de formación de personal y está implementado de manera efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa de formación de HACCP?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay disponibles registros de formación adecuados?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha documentado e implementado un programa de formación complementaria?	<input type="checkbox"/>
<b>GESTIÓN DE QUEJAS</b>	La organización debe atender de manera efectiva para la gestión de quejas de los clientes y consumidores. Asegurar que existan acciones correctivas para el cumplimiento y hallazgos en inocuidad de los alimentos.	<input type="checkbox"/>
	¿Se documentan y dan seguimiento a las quejas hasta su cierre? ¿Tiene establecido un Tiempo de respuesta para la atención de quejas?	<input type="checkbox"/>
	¿Se mantienen registros de todas las reclamaciones de clientes y consumidores, investigaciones y acciones correctivas?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe preparar e implementar un programa efectivo para la gestión de reclamaciones de clientes y consumidores.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay documentado e implementado de manera efectiva un programa de gestión de reclamaciones?	<input type="checkbox"/>
<b>ANÁLISIS DEL PRODUCTO</b>	La organización debe implementar un programa para garantizar que se realiza un análisis sistemático de productos e ingredientes para cuestiones que se identifiquen como esenciales para la inocuidad alimentaria y para los requisitos legales, así como para las especificaciones de clientes. La organización se asegurará de que los métodos utilizados proporcionen resultados válidos (por ejemplo, mediante los procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos por la industria).	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementados procedimientos de análisis para asegurarse de que se cumplen todos los requisitos de productos especificados, incluyendo los requisitos legales y especificaciones de clientes durante toda la vida útil de almacenamiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Se utilizan los métodos, relevantes para la inocuidad alimentaria, para proporcionar resultados válidos (por ejemplo, mediante los procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos por la industria)?	<input type="checkbox"/>
<b>COMPRAS</b>	La organización debe controlar los procesos de compra para asegurarse de que son artículos suministrados externamente y los servicios son conformes a los requisitos por escrito.	<input type="checkbox"/>
	¿Los productos y servicios comprados cumplen las especificaciones actuales y los acuerdos contractuales?	<input type="checkbox"/>
<b>APROBACIÓN DEL PROVEEDOR Y SEGUIMIENTO DEL CUMPLIMIENTO</b>	La organización debe operar procedimientos para su aprobación y para el seguimiento continuado de todos sus proveedores cuyos productos o servicios puedan afectar a la inocuidad y a la calidad alimentaria. Se registrarán los resultados de las evaluaciones y de las acciones de seguimiento.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay documentado e implementado de forma efectiva un programa de aprobación del proveedor?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un programa de seguimiento del proveedor documentado e implementado de manera efectiva?	<input type="checkbox"/>
<b>COMUNICACIÓN</b>	La organización debe establecer un sistema de comunicación para informar a las partes interesadas sobre incidentes de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Se cuenta con un proceso documentado de comunicación a las partes interesadas en caso de un incidente de inocuidad alimentaria?	<input type="checkbox"/>
	¿Este incluye la comunicación al organismo de evaluación de la conformidad?	<input type="checkbox"/>
	¿Se tiene disponible y actualizada una lista de contactos clave para comunicación interna y externa?	<input type="checkbox"/>
<b>CULTURA DE INOCUIDAD</b>	La organización debe asegurar que durante la implementación del sistema de gestión de la inocuidad alimentaria se considere la cultura de la inocuidad	<input type="checkbox"/>
	¿Incluye el SGIA elementos de Cultura de inocuidad?	<input type="checkbox"/>
<b>DESARROLLO DE PRODUCTOS</b>	La organización debe establecer protocolos para el desarrollo de nuevos productos y cambios en los ya existentes para asegurar que la formulación y los procesos del producto son capaces de fabricar un producto seguro y que cumpla con los requisitos legales	<input type="checkbox"/>
	¿La organización tiene documentado el proceso de desarrollo de nuevos productos, que considere los procesos de aprobación de requisitos legales y de clientes, el impacto e integración al SGIA, los recursos requeridos, incluida la necesidad de realizar ensayos de producción y vida útil?	<input type="checkbox"/>
	¿Existe evidencia de la verificación de estos procesos?	<input type="checkbox"/>
	¿Mantiene documentadas las especificaciones de los ingredientes utilizados en el desarrollo de nuevos productos?	<input type="checkbox"/>

## B. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

<b>HIGIENE PERSONAL</b>	La organización debe garantizar la implementación de prácticas higiénicas adecuadas para todo su personal y visitantes. Dichas prácticas resultarán en una manipulación higiénica y en una entrega de productos de calidad y seguros a los clientes. Deberá seguirse la recomendación sobre higiene personal de la Comisión del Codex Alimentarius.	<input type="checkbox"/>
	¿Están implementados todos los requisitos de higiene personal y son aplicables a todas las personas pertinentes, contratistas y visitantes?	<input type="checkbox"/>
	¿Cumplen los requisitos de higiene personal con todos los requisitos legales, si procede?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementados procedimientos de comunicación para el personal, contratistas y visitantes que traten las acciones que han de llevarse a cabo en caso de una enfermedad infecciosa?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay una persona cualificada responsable de decidir si los individuos con una supuesta enfermedad pueden entrar en las zonas de alimentos y cómo se controla a estos individuos?	<input type="checkbox"/>
	Si se emplean guantes, ¿éstos se mantienen limpios e íntegros? ¿son inspeccionados para monitorear la integridad? Verifique que el uso de guantes no exime el lavado de las manos antes de su colocación.	<input type="checkbox"/>
	¿La ropa y objetos personales se resguardan fuera de las áreas de producción o elaboración de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios?	<input type="checkbox"/>
	¿Las reglas de higiene incluyen la restricción de fumar, comer, beber, escupir o mascar en las áreas donde se entra en contacto directo con alimentos, bebidas o suplementos alimenticios, materias primas y envase primario? ¿incluyen el evitar estornudar o toser sobre el producto?	<input type="checkbox"/>
	¿Todas las personas, contratistas y visitantes son conscientes de los requisitos de higiene personal, cambio de vestimenta de protección en zonas de trabajo específicas y los cumplen?	<input type="checkbox"/>
<b>ENTORNO DE LAS INSTALACIONES</b>	Las instalaciones de la organización deben estar ubicadas y mantenidas para reducir el riesgo de contaminación y permitir la producción de productos seguros y legales.	<input type="checkbox"/>
	¿Está la instalación ubicada, diseñada, construida y mantenida para garantizar la inocuidad alimentaria?	<input type="checkbox"/>
	¿Las puertas y ventanas de las áreas de producción o elaboración están provistas de protecciones para evitar la entrada de lluvia, fauna nociva o plagas?	<input type="checkbox"/>
	¿Está la instalación mantenida de forma efectiva, limpia y desinfectada para evitar contaminación física, química y microbiológica de los productos?	<input type="checkbox"/>
	¿La iluminación tiene una intensidad adecuada y está diseñada para garantizar que la práctica de inocuidad alimentaria sea efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Las estructuras, superficies y materiales que entran en contacto con los alimentos son fáciles de mantener, están limpios y se desinfectan cuando sea apropiado?	<input type="checkbox"/>
	¿Están los equipos colocados para garantizar que no comprometen la inocuidad alimentaria de aguas residuales o desagües?	<input type="checkbox"/>
<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	¿Los suelos y las zonas circundantes de la instalación se mantienen y están libres de residuos y de basura acumulada?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que se mantengan normas adecuadas de limpieza y desinfección en todo momento y en todas las etapas de producción.	<input type="checkbox"/>
	¿Se documentan los procedimientos implementados de limpieza y desinfección y son efectivos, incluyendo las actividades de verificación, para garantizar la limpieza de la instalación, de los servicios y de los equipos?	<input type="checkbox"/>
	¿Están claramente marcados los equipos de limpieza, utensilios y químicos, están almacenados en una zona separada alejada del producto, equipo o envase y son aptos para el uso previsto?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización se asegura que los envases se encuentren limpios, en su caso desinfectados y en buen estado antes de su uso?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE CONTAMINACION DE PRODUCTOS</b>	¿Se utiliza personal cualificado y formado para la limpieza y desinfección?	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que se implanten las instalaciones y procedimientos adecuados para minimizar el riesgo físico, químico o microbiológico de contaminación de los productos.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementadas barreras físicas o procedimientos efectivos para reducir y evitar el riesgo de cualquier contaminación física, química o microbiológica potencial?	<input type="checkbox"/>
	¿Se cuenta con controles para prevenir la contaminación microbiológica de acuerdo con el análisis de riesgo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se cuenta con un programa de microbiología que contempla análisis de superficies vivas e inertes? ¿La frecuencia de análisis en el programa se actualiza de acuerdo con los resultados obtenidos? ¿Se utilizan métodos para validar resultados de los análisis involucrados en la inocuidad de los alimentos, (ej. Procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos por la industria)? ¿Los laboratorios de tercería utilizados están acreditados ante una entidad de acreditación?	<input type="checkbox"/>
	¿Existen procedimientos, políticas o protocolos para el manejo de material quebradizo como vidrio, acrílicos, cerámica, etc.?	<input type="checkbox"/>
	¿Realizan inspecciones de los artículos fragmentables?	<input type="checkbox"/>
	¿Existen un programa de control de alérgenos, controles durante el servicio de limpieza y sanitización en productos alérgenos?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE CONTAMINACION DE PRODUCTOS</b>	¿Tiene implementado un programa documentado de control de químicos? ¿Existe un lugar seguro y con acceso restringido para el almacenamiento de químicos? ¿El personal que maneja los químicos esta correctamente capacitado? ¿Hay soportes documentales de dicha capacitación?	<input type="checkbox"/>

	¿Se aplican controles de acuerdo con el análisis de peligros para eliminar el riesgo de migración química en los materiales de empaque utilizados en sus productos?	<input type="checkbox"/>
<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	La organización debe asegurar que hay controles implementados para reducir o eliminar el riesgo de infección por plagas (incluyendo roedores, insectos y pájaros).	<input type="checkbox"/>
	¿Hay pruebas de infección por plagas?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa de control de plagas efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Son los controles apropiados con respecto al producto, materia prima e instalación?	<input type="checkbox"/>
	¿Lleva a cabo el programa de inspección una persona competente con una frecuencia adecuada y se tratan los resultados?	<input type="checkbox"/>
<b>CALIDAD DEL AGUA</b>	La organización debe asegurar que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con productos alimentarios es apta para su uso previsto. Toda el agua en contacto con los alimentos, el agua de los ingredientes y el agua utilizada en las operaciones de limpieza y saneamiento procederá de una fuente potable y cumplir con la normatividad aplicable. Ej. en México, NOM-127-SSA1-2021).	<input type="checkbox"/>
	¿Se han implementado procesos para garantizar que la calidad del agua, del vapor y del hielo no pongan en peligro la inocuidad alimentaria del producto acabado?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay procedimientos documentados implementados para evitar la contaminación cruzada del agua potable por agua no potable?	<input type="checkbox"/>
	¿Se dispone de agua potable, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento y distribución?	<input type="checkbox"/>
	¿Utilizan tratamientos para potabilización del agua?	<input type="checkbox"/>
<b>INSTALACIONES PARA EL PERSONAL</b>	¿Las cisternas o tinacos para almacenamiento de agua están protegidos contra la contaminación, corrosión y permanecer tapados? Asegúrese que sólo se abren para su mantenimiento, limpieza o desinfección y verificación siempre y cuando no exista riesgo de contaminar el agua.	<input type="checkbox"/>
	La organización debe asegurar que las instalaciones para el personal estén diseñadas y operadas para minimizar los riesgos de inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan vestuarios adecuados para el personal?	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan utensilios de limpieza, accesibles y separados adecuadamente de las zonas de procesamiento/manipulación de alimentos?	<input type="checkbox"/>
	¿Se proporcionan instalaciones para el lavado de manos y son adecuadas, accesibles y suficientes? Los baños cuentan como mínimo con: - agua potable, retrete, lavabo (puede ser de accionamiento manual), jabón o detergente, papel higiénico y toallas desechables o secador de aire de accionamiento automático. - los depósitos para basura cuentan con bolsa y tapadera oscilante o accionada por pedal; - rótulos o ilustraciones en donde se promueva la higiene personal, haciendo hincapié en el lavado de manos después del uso de los sanitarios; - están limpios y desinfectados y no se utilizan como bodega o para fines distintos para los que están destinados.	<input type="checkbox"/>
	¿La ventilación evita el calor y condensación de vapor excesivos, así como la acumulación de humo y polvo? ¿La ventilación evita el calor y condensación de vapor excesivos, así como la acumulación de humo y polvo? ¿Se proporcionan comedores alejados de las zonas de producción, envasado y almacenamiento?	<input type="checkbox"/>
<b>GESTION DE RESIDUOS</b>	La organización debe disponer de un programa para la recolección y eliminación de materiales residuales, de tal manera que no generen un impacto al medio ambiente ni un riesgo para la inocuidad alimentaria.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay suficientes contenedores para el almacenamiento y eliminación de los residuos? ¿El establecimiento da salida periódicamente a productos y materiales inútiles, obsoletos o fuera de especificaciones? Los contenedores que están diseñados para los productos incomedibles, residuos o subproductos, ¿están marcados claramente y se utilizan adecuadamente?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización tiene un procedimiento para el manejo de residuos?	<input type="checkbox"/>
	¿Cuenta con el servicio de recolección de residuos de forma tal que asegure no representen un riesgo de infestación de plagas e impacto ambiental? ¿No se observan desechos en pisos y patios?	<input type="checkbox"/>
<b>ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE</b>	La organización debe asegurar que todas las materias primas (incluyendo envases), productos semiprocesados y productos finalizados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan al producto.	<input type="checkbox"/>
	¿Son las instalaciones adecuadas para el almacenamiento de alimentos e ingredientes?	<input type="checkbox"/>
	¿Están construidas las instalaciones de almacenamiento de alimentos para proteger de forma efectiva los materiales y los productos acabados de la contaminación durante el almacenamiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Las materias primas, alimentos, bebidas o suplementos alimenticios, son colocados en mesas, estibas, tarimas, anaqueles, entrepaños, estructura o cualquier superficie limpia que evite su contaminación? ¿Se colocan de tal manera que permita la circulación del aire?	<input type="checkbox"/>
	¿Es adecuado el transporte de alimentos para minimizar el deterioro de los alimentos (por ejemplo mediante el control de temperatura y humedad).	<input type="checkbox"/>

	Todos los vehículos, incluyendo los vehículos contratados utilizados para el transporte de materias primas (incluyendo envases), reelaboración, productos semiprocesados y productos acabados, serán aptos para su fin previsto, se mantendrán en buenas condiciones y estarán limpios.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un procedimiento de vehículo de transporte y se lleva a cabo de forma efectiva?	<input type="checkbox"/>
	¿Se utilizan los procesos de mantenimiento e higiene para los vehículos y equipos utilizados para la carga y descarga?	<input type="checkbox"/>
	¿Se llevan a cabo de forma efectiva?	<input type="checkbox"/>
MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPO	La organización debe implementar un sistema de mantenimiento planificado, preventivo y correctivo para garantizar un nivel adecuado de inocuidad alimentaria en la instalación.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay establecido un programa de mantenimiento documentado?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa de mantenimiento efectivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un procedimiento de higiene y limpieza documentado para todas las actividades de mantenimiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay procedimientos de higiene efectivos para las actividades de mantenimiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Son adecuados para su uso previsto todos los materiales utilizados para el mantenimiento y reparación?	<input type="checkbox"/>
USO DE LOGOS	La organización debe conocer y contar con una aprobación de Global Standards para el uso de logo de la certificación obtenida	<input type="checkbox"/>
	¿Conoce los requerimientos de uso de logos permitido por Global Standards?	<input type="checkbox"/>
	¿Se identifica que la organización utilice de manera correcta el logo de certificación?	<input type="checkbox"/>
C. CONTROL DE RIESGOS ALIMENTARIOS		
TAREAS PRELIMINARES	La organización debe identificar y cumplir los requisitos normativos y de clientes relativos al producto y la categoría del producto. Para todos los productos, se incluirá lo siguiente: • Tarea 1: establecer un equipo de inocuidad alimentaria multidisciplinario • Tarea 2: describir el producto y la categoría del producto de todos los ingredientes (incluyendo materias primas, envases, productos acabados) y las condiciones requeridas para el almacenamiento y distribución. • Tarea 3: describir el uso previsto del producto e identificar al consumidor objetivo. • Tarea 4: describir todos los pasos dados para producir el producto en un diagrama de flujo de procesos. • Tarea 5: comparar el diagrama de flujo del proceso con el proceso de producción para garantizar que sea preciso.	<input type="checkbox"/>
	¿Ha identificado y cumplido la organización los requisitos normativos y de clientes relativos al producto y a sus categorías?	<input type="checkbox"/>
	¿Ha realizado el equipo con diferentes responsabilidades para la inocuidad alimentaria las tareas descritas en esta sección de la lista de verificación (tareas 2-5)?	<input type="checkbox"/>
	¿El equipo cuenta con las competencias necesarias en inocuidad alimentaria y metodologías HACCP?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay una descripción del producto completa/categoría del producto, incluyendo todos los ingredientes, incluidas las materias primas, envases, productos acabados y las condiciones requeridas para el almacenamiento y distribución?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha descrito el uso previsto del producto y se ha identificado al consumidor objetivo?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han dado todos los pasos de los procesos para producir el producto descrito en un diagrama de flujo del proceso?	<input type="checkbox"/>
	¿Se ha comparado el diagrama de flujo del proceso para garantizar que refleja de forma precisa el proceso?	<input type="checkbox"/>
CONTROL DE ALERGENOS	La organización debe asegurar que hay implantadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alérgenos. Todos los ingredientes que se sabe que causan alergias alimentarias en el producto se identificarán claramente y se comunicarán al cliente.	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementado un programa documentado para el control de alérgenos y para evitar la contaminación cruzada de productos en todas las etapas de la producción?	<input type="checkbox"/>
	¿Se trataron los reglamentos y los requisitos adecuados de los clientes en el desarrollo del programa de control de alérgenos?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han identificado las causas potenciales de la contaminación cruzada y se han establecido procedimientos para el manejo de materias primas, productos intermedios y acabados para evitar la contaminación cruzada?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay implementados procedimientos relativos a la limpieza y saneamiento de las superficies de contacto con el producto y son efectivas para eliminar todos los alérgenos potenciales de las superficies en contacto con los alimentos?	<input type="checkbox"/>
	¿Hay un sistema claro de etiquetado que garantice una identificación continua del producto por todas las etapas de producción y entrega?	<input type="checkbox"/>
DEFENSA ALIMENTARIA	La organización debe evaluar su capacidad para evitar la manipulación o contaminación intencionada del producto y establecerá las medidas de control preventivo adecuadas.	<input type="checkbox"/>

	¿Se han evaluado las amenazas que pudiera tener el producto como resultado de una manipulación o contaminación intencionada del mismo? ¿Se ha generado un plan con medidas de mitigación para las amenazas detectadas?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han identificado e implementado control de accesos a las áreas vulnerables del proceso? adicional los puntos del proceso que son vulnerables a la manipulación o contaminación intencionada del producto?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han tomado medidas para saber qué hacer con el producto en caso de que se haya prohibido el acceso y el producto pueda haber sido manipulado o contaminado intencionadamente?	<input type="checkbox"/>
	¿El plan de mitigación de amenazas ha sido probado? ¿se mantiene actualizado?	<input type="checkbox"/>
<b>FRAUDE ALIMENTARIO</b>	La organización debe asegurar que existan controles para evaluar y retar al sistema de gestión ante el fraude alimentario	<input type="checkbox"/>
	¿Se incluye el riesgo de fraude alimentario en el SGIA?	<input type="checkbox"/>
	¿Existe un procedimiento de evaluación de la vulnerabilidad al fraude alimentario para identificar la vulnerabilidad potencial y definir las medidas de mitigación del fraude alimentario?	<input type="checkbox"/>
	¿Se aplica y mantiene eficazmente el procedimiento?	<input type="checkbox"/>
	¿Existe un plan documentado contra el fraude alimentario que establezca medidas específicas para mitigar los riesgos para la salud pública riesgos para la salud pública derivados de la vulnerabilidad al fraude alimentario identificada?	<input type="checkbox"/>
<b>HACCP</b>	La organización llevará a cabo un análisis de riesgos de sus procesos de fabricación de alimentos como un paso mínimo para determinar si hay riesgos asociados a la producción de su artículo alimentario. La organización utilizará la herramienta de APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) para llevar a cabo esta evaluación. Si los riesgos se identifican dentro del proceso de fabricación, se espera que la organización tome las medidas oportunas para desarrollar un plan de APPCC que cumpla los 7 principios reflejados dentro del Codex Alimentarius.	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 1:</b> ¿Se ha llevado a cabo un análisis de riesgos para cada paso del proceso en la fabricación de un artículo alimentario?	<input type="checkbox"/>
	¿Dirigió el análisis de riesgos un equipo competente?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 2:</b> Si el análisis de riesgos indica cualquier riesgo significativo no minimizado o eliminado por las Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) que están presentes en el proceso de fabricación alimentaria, ¿se identifican como Puntos Críticos de Control (PCC)?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 3:</b> ¿Están establecidos los Límites Críticos para cada PCC?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 4:</b> ¿Hay establecidos procedimientos de seguimiento para cada PCC?	<input type="checkbox"/>
	¿Están implementados de forma efectiva los PCC?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 5:</b> ¿Se han establecido acciones correctivas para cada PCC en caso de que se excedan los límites críticos?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 6:</b> ¿Se han establecido procedimientos de verificación?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han implementado de forma efectiva procedimientos de verificación?	<input type="checkbox"/>
	<b>Principio 7:</b> ¿Se ha establecido un registro de mantenimiento y documentación para procedimientos de APPCC?	<input type="checkbox"/>
	¿Se han implementado de manera efectiva los procedimientos relacionados con el APPCC y con el mantenimiento de registros y documentación?	<input type="checkbox"/>
	¿Las medias de control (PCC) han sido validadas por el equipo de inocuidad para asegurar que cumplen los resultados previstos?	<input type="checkbox"/>
	¿La organización ha implementado medidas de control específico para todos los pasos relevantes no identificados como PCC?	<input type="checkbox"/>
<b>MIGRACIÓN QUIMICA</b>	La organización debe asegurar que se analiza la migración química.	<input type="checkbox"/>
	¿Se tiene establecida y documentada la evaluación de migración química, con su frecuencia de análisis?	<input type="checkbox"/>
	¿Se tienen identificadas las sustancias que podrían migrar y establecidos sus límites de migración?	<input type="checkbox"/>
	¿Se tienen disponibles los análisis de migración química y estos están en cumplimiento dentro de sus límites?	<input type="checkbox"/>