

**CUESTIONARIO DE DICTAMINACION
PARTE 4: BUENAS PRACTICAS DE FABRICACIÓN**

Razón Social: _____
Domicilio: _____

Fabrica () Envasadora ()

CALIFICACIÓN	(2) Cumple Totalmente	(1) Cumple Parcialmente	(0) No Cumple	(---) No Aplica
--------------	-----------------------	-------------------------	---------------	-----------------

1 INSTALACIONES Y ÁREAS		VALOR
1	El establecimiento cuenta con instalaciones que evitan la contaminación de las materias primas y los productos.	
2	Las instalaciones del establecimiento, incluidos techos, puertas, paredes, pisos, baños, cisternas tinacos u otros depósitos de agua y mobiliario están limpias.	
3	Las instalaciones del establecimiento se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento (techos, puertas, paredes, pisos, baños, cisternas tinacos u otros depósitos de agua).	
4	Los pisos, paredes, techos y/o uniones de las superficies de pisos o paredes recubiertas con materiales no continuos en las áreas de producción o elaboración son de fácil limpieza.	
5	Las puertas y ventanas de las áreas de producción o elaboración están provistas de protección para evitar la entrada de lluvia y fauna nociva.	
6	Debe evitarse que las tuberías, ductos, rieles, vigas cables, etc., pasen por encima de tanques y /o áreas de producción o elaboración donde el producto sin envasar se encuentre expuesto. En donde existan, deben mantenerse en buenas condiciones de mantenimiento y limpios.	
7	Cuentas con áreas específicas para almacenamiento de materias primas, producto en proceso, producto terminado, en cuarentena, devoluciones, producto rechazado y caduco.	
8	Existe una área específica para el deposito temporal de residuos, delimitada y separada del área de producción.	
9	Los pisos cuentan con declive suficiente hacia las coladeras para evitar encharcamientos.	

COMENTARIOS

2 EQUIPO Y UTENSILIOS		VALOR
10	Los equipos están instalados en forma tal que el espacio entre estos, la pared, el techo y el piso permite su limpieza y desinfección.	
11	El equipo, utensilios y materiales en contacto con materias primas y productos son exclusivos del área, lisos, lavables, sin roturas y permiten su desinfección.	
12	El equipo y materiales que se emplean en la producción y/o elaboración, son inocuos y resistentes a la corrosión.	
13	Constate que los equipos utilizados para la hidrólisis y destilación, cuenten con termómetros o con un dispositivo para registro de temperatura colocados en un lugar accesible para su monitoreo y lectura.	
14	Los recipientes ubicados en las áreas de producción y/o elaboración están identificados (Tinas, Tanques, Fosas, etc.).	

COMENTARIOS

3 SERVICIOS		VALOR
15	Cuenta con abastecimiento de agua potable.	
16	Cuenta con instalaciones apropiadas para el almacenamiento y distribución de agua potable.	
17	Las cisternas o tinacos están protegidos contra la corrosión, contaminación y permanecen tapados.	
18	Las paredes internas de las cisternas o tinacos cuentan con acabado liso.	

19	En caso de que las cisternas o tinacos cuenten con respiradero, estos están provistos de filtro, trampa o cualquier otro mecanismo que eviten la contaminación del agua.	
20	El agua no potable que se utiliza para servicios y otros propósitos, se transporta por tuberías completamente separadas e identificadas de las tuberías que conducen agua potable.	
21	El drenaje cuenta con trampa contra olores, coladeras y/o canaletas con rejillas, libres de basura, sin estancamiento y en buen estado; y en su caso trampas para grasas.	
22	Cuenta con un sistema de evacuación de efluentes o aguas residuales libres de reflujos, fugas, residuos, desechos y fauna nociva.	
23	Los sanitarios cuentan con separación física completa y no tienen comunicación ni ventilación directa hacia el área de producción o elaboración.	
24	Los sanitarios cuentan con agua potable, retretes, lavabos, papel higiénico, jabón o detergente, toallas desechables o secador de aire de accionamiento automático y recipiente para basura con bolsa y tapa oscilante o accionada por pedal.	
25	Existen rótulos o ilustraciones que promuevan la higiene personal y el lavado de manos después de utilizar los sanitarios.	
26	La ventilación evita el calor, condensación de vapor, acumulación de humo y polvo.	
27	Las instalaciones de aire acondicionado no presentan goteos sobre las áreas donde las materias primas, productos, material de envase y empaque estén expuestos.	
28	La iluminación permite llevar a cabo la realización de las operaciones de manera higiénica.	
29	En áreas donde los productos se encuentren sin envasar, los focos y lámparas están protegidos o son de material que impide su astillamiento.	
30	Cuenta con tarja para el lavado de utensilios que tienen contacto directo con materias primas y productos en proceso de uso exclusivo para esta actividad.	
31	Cuenta con un área exclusiva para el lavado de artículos empleados para la limpieza.	
32	Cuenta con estaciones de lavado o desinfección de manos accesibles al área de producción.	
33	Las estaciones de lavado de manos cuentan con agua, jabón o detergente, desinfectante, dispositivo de secado por aire caliente o toallas desechables y/o bote con tapa oscilante o de acción de pedal.	

COMENTARIOS

4 MATERIAS PRIMAS		VALOR
34	Se inspeccionan o clasifican las materias primas e insumos antes de la producción o elaboración.	
35	Las materias primas se encuentran dentro del periodo de caducidad declarado.	
36	Las materias primas están identificadas, excepto aquellas cuya identificación sea evidente.	
37	Ausencia de materias primas que puedan representar un riesgo a la salud al utilizarse en la elaboración del producto.	
38	Las materias primas de acuerdo a su naturaleza se encuentran en envases cerrados para evitar su posible contaminación (azúcar, abocantes, etc.).	
39	Cuenta con especificaciones o criterios para la aceptación o rechazo de materias primas.	
40	Cuenta con registros, reportes o certificados de calidad para la aceptación o rechazo de materias primas.	
41	Cuenta con especificaciones o criterios para la aceptación o rechazo de envase y/o empaque.	
42	Cuenta con registros, reportes o certificados de calidad para la aceptación o rechazo de envase y/o empaque.	

COMENTARIOS

5 ALMACENAMIENTO		VALOR
43	Las condiciones de almacenamiento son adecuadas al tipo de materia prima y/o producto que se maneja.	

44	Los agentes de limpieza, químicos y sustancias toxicas, se encuentran almacenados en un espacio separado y delimitado de las áreas de almacenamiento y manipulación de materias primas y/o producto.	
45	Los recipientes con agentes de limpieza, químicos y sustancias toxicas se encuentran cerrados e identificados.	
46	Las materias primas y/o productos se colocan en mesas, estibas, tarimas, anaqueles, entrepaños, estructura o cualquier superficie limpia que evite su contaminación.	
47	La colocación de materias primas y productos permite la circulación del aire.	
48	La estiba de los productos se realiza evitando el rompimiento y exudación de empaques o envolturas.	
49	Cuenta con un área especifica para almacenar los implementos o utensilios de limpieza evitando la contaminación de materias primas y productos.	
50	Las materias primas y productos están identificados de tal manera que permite aplicar un sistema Primeras Entradas Primeras Salidas.	
51	Las materias primas y productos ostentan etiqueta en español.	
52	Los envases y recipientes en contacto directo con la materia prima y productos se almacenan protegidos de polvo, lluvia, fauna nociva y materia extraña.	

COMENTARIOS

6 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN		VALOR
53	Cuenta con registros de entradas y salidas indicando producto, lote, cantidad y fecha.	

COMENTARIOS

7 FABRICACIÓN		VALOR
54	Cuenta con procedimiento o método de fabricación en donde se indique: ingredientes, cantidades, orden de adición, controles aplicables y descripción de las condiciones en que se llevan acabo las fases de producción.	
55	Cuenta con especificaciones de aceptación o rechazo del producto terminado.	
56	Cuenta con registros del control de las etapas de producción, (tiempos, temperatura, presión, pH, línea de producción, entre otros).	
57	Cuenta con documentación que demuestre la evaluación del producto terminado para su aceptación y liberación.	
58	Cuenta con un sistema de lotificacion que permite la rastreabilidad del producto.	

COMENTARIOS

8 CONTROL DE OPERACIONES		VALOR
59	Se evita la contaminación cruzada entre la materia prima, producto en elaboración y producto terminado.	
60	Son retirados de las instalaciones los productos y materiales inútiles, obsoletos o fuera de especificaciones.	
61	Se supervisa la aplicación de procedimientos y controles de operación.	
62	Se monitorean las operaciones que contribuyen a la inocuidad del producto.	
63	Los instrumentos de control de proceso están en buenas condiciones.	

64	Para reducir el riesgo de contaminación por materia extraña y sustancias químicas indeseables se utilizan dispositivos o procedimientos para tal fin.	
65	Se aplican controles que evitan el uso de materias primas en las que puedan existir peligros que no logren reducirse a niveles seguros por los procedimientos normales de inspección, clasificación o elaboración.	

COMENTARIOS

9 ENVASES Y CONTROL DE ENVASADO		VALOR
66	Los envases se encuentran limpios, de ser el caso desinfectados y en buen estado antes de su uso.	
67	El materia de envase primario es inocuo y protege al producto.	
68	Los materiales de empaque y envase de materias primas no son empleados para fines diferentes a los que fueron destinados originalmente, a menos que se eliminen las etiquetas, leyendas y se habiliten para el nuevo uso en forma correcta.	
69	Los recipientes y envases vacíos que contuvieron medicamentos, plaguicidas, agentes de limpieza, agentes de desinfección o cualquier sustancia toxica no son reutilizados.	
70	Las condiciones del envasado son tales que se evita la contaminación del producto.	

COMENTARIOS

10 INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO		VALOR
71	Los productos preenvasados cuentan con clave para la identificación del lote.	
72	Los productos preenvasados que se transportan o distribuyen están identificados.	

COMENTARIOS

11 AGUA EN CONTACTO CON ALIMENTOS Y CONTROL DE AGUA		VALOR
73	El agua que esta en contacto con materias primas, productos, superficies, envases y la de fabricación de hielo es potable.	
74	Se practica alguna medida y/o método que garantice la potabilidad del agua.	
75	Cuenta con registros diarios del monitoreo de cloro residual libre en el agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies de contacto con los mismos y envases primarios.	
76	Cuenta con registros de análisis de organismos coliformes fecales y totales del agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies de contacto con los mismos y envases primarios.	
77	El vapor utilizado en superficies que están en contacto directo con materias primas y productos no contienen sustancias que puedan presentar un riesgo para la salud o contaminar el producto.	

COMENTARIOS

12 EQUIPO E INSTRUMENTOS PARA EL CONTROL DE LAS FASES DE PRODUCCIÓN		VALOR
78	Cuenta con programa de mantenimiento de equipo e instrumentos.	

79	Cuenta con registros o reportes de mantenimiento de los equipos.	
80	Cuenta con un programa de calibración de los instrumentos.	
81	Cuenta con certificados de calibración de los instrumentos para control de las fases de producción (balanzas, termómetros, manómetros, etc.).	
82	Cuenta con registros de verificación de calibración de los instrumentos para el control de las fases de producción (balanza, termómetros, manómetros, etc.).	

COMENTARIOS

13 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA		VALOR
83	El equipo y utensilios se encuentran en buenas condiciones de funcionamiento.	
84	El equipo y utensilios están limpios y desinfectados.	
85	Son de grado alimenticio los lubricantes utilizados en equipos o partes que están en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso o terminado sin envasar.	
86	Al lubricar los equipos se evita la contaminación de los productos en proceso.	
87	Los baños no son utilizados como bodega o para fines distintos a lo que están destinados.	
88	Los agentes de limpieza y desinfección para equipos y utensilios se utilizan de acuerdo a las instrucciones del fabricante o procedimientos internos garantizando su efectividad.	
89	Los agentes de limpieza se utilizan evitando que entren en contacto con materias primas, producto en proceso, producto terminado, sin envasar o material de envase.	

COMENTARIOS

14 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		VALOR
90	Cuenta procedimientos para la limpieza y desinfección de las instalaciones, equipos, utensilios y transporte, que incluyan los programas de limpieza.	
91	Cuenta con registros o bitácoras de la limpieza y desinfección de las instalaciones, equipos, utensilios y transporte.	

COMENTARIOS

15 CONTROL DE PLAGAS		VALOR
92	En los patios del establecimiento no existe equipo en desuso, desperdicios, chatarra, maleza, hierbas ni encharcamientos por drenaje insuficiente o inadecuado.	
93	Los drenajes cuentan con protección para evitar la entrada de plagas provenientes del alcantarillado o áreas externas.	
94	Existen dispositivos en buenas condiciones y localizados adecuadamente para el control de insectos y roedores (cebos, trampas, etc.).	
95	En las áreas de proceso no hay evidencia de plagas o fauna nociva.	
96	En las áreas de producción o elaboración de los productos no se observan animales domésticos o mascotas.	
97	Cuenta con un sistema, programa o plan para el control y erradicación de plagas, el cual incluye los vehículos propios de acarreo y reparto. (RCSPyS, NOM 251)	

98	Presenta licencia sanitaria de quien realiza el servicio de control de plagas.	
99	Los plaguicidas empleados cuentan con registro emitido por la autoridad competente.	
100	Cuenta con certificado o constancia de servicio de quien realiza el control de plagas.	

COMENTARIOS

16 MANEJO DE RESIDUOS		VALOR
101	Los residuos (basura, desechos o desperdicios) generados durante la producción o elaboración son retirados de las áreas cada vez que sea necesario o por lo menos una vez al día.	
102	Los recipientes para los residuos (basura, desechos o desperdicios) están identificados y con tapa.	

COMENTARIOS

17 SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL		VALOR
103	El personal se presenta aseado al área de trabajo, con ropa y calzado limpio e íntegros.	
104	El personal que trabaja en producción o elaboración no presenta signos como: tos frecuente, secreción nasal, diarrea, vomito, fiebre, ictericia o heridas en áreas corporales que entran en contacto directo con las materias primas o productos.	
105	El personal de las áreas de producción, elaboración o que se encuentra en contacto directo con las materias primas, envases primarios o productos, se lava las manos al inicio de las labores y cada vez que sea necesario	
106	El personal se lava las manos de acuerdo a lo siguiente: a) se enjuaga las manos con agua y aplica jabon o detergente. b) se frota vigorosamente la superficie de las manos y entre los dedos, para el lavado de las uñas utiliza cepillo. Cuando utiliza uniforme con mangas cortas se lava hasta la altura de los codos. c) Se enjuaga con agua limpia cuidando que no se queden restos de jabon o detergente. Posteriormente puede utilizar solucion desinfectante. d) Se seca con toallas desechables o dispositivos de secado con aire caliente.	
107	En el caso de uso de guantes estos están limpios e íntegros.	
108	La ropa u objetos personales se guardan fuera de las áreas de producción o elaboración.	
109	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, productos y envases primarios, no existe evidencia de que comen, beben, fuman, mascan, escupen, tosen y/o estornudan.	
110	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso y terminado sin envasar, equipo y utensilios, tiene el cabello corto o recogido.	
111	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso y terminado sin envasar, equipo y utensilios, tiene las uñas limpias, recortadas y sin esmalte.	
112	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso y terminado sin envasar, equipo y utensilios, no usa joyas y/o adornos en manos, cara, boca, lengua, orejas, cuello y cabeza.	
113	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso y terminado sin envasar, equipo y utensilios, no porta objetos (plumas, lapiceros, termómetros, sujetadores, etc.) en bolsillos superiores de la vestimenta.	
114	En las áreas en las que el personal entra en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso y terminado sin envasar, equipo y utensilios, utiliza protección que cubra totalmente cabello, barba y bigote, así como ropa adecuada o protectora.	
115	Los visitantes utilizan protección que cubra totalmente cabello, barba y bigote, así como ropa adecuada o protectora.	
116	El personal porta cubre pelo y cubre bocas limpios y en buen estado	

COMENTARIOS

18 CAPACITACIÓN		VALOR
117	El personal que opera en las áreas de producción o elaboración se capacita en buenas practicas de higiene y manufactura por lo menos una vez al año.	

COMENTARIOS

19 TRANSPORTE		VALOR
118	Los productos son transportados en condiciones que eviten su contaminación física, química, biológica y por plagas.	
119	El material de construccion del transporte es resistente a la corrosión, liso, impermeable, no toxico y de fácil limpieza.	

COMENTARIOS

20 RECHAZOS (PRODUCTOS FUERA DE ESPECIFICACIONES)		VALOR
120	Cuenta con procedimientos para el manejo del producto que no cumple las especificaciones.	
121	Cuenta con registros para manejo del producto que no cumple las especificaciones.	

COMENTARIOS

21 RETIRO DE PRODUCTO		VALOR
122	Los productos retirados del mercado se mantienen bajo supervisión y resguardo en una área especifica e identificada de la empresa hasta que se determinen las acciones pertinentes.	
123	Cuenta con un plan para retirar del mercado cualquier lote de un producto que represente un peligro para la salud del consumidor.	
124	Cuenta con registros de cada retiro realizado.	
125	Cuenta con evidencia documental de la notificación a la Secretaria de Salud de cualquier anomalía sanitaria detectada en el producto que represente un riesgo potencial para la salud.	

COMENTARIOS

22 HACCP		VALOR
126	Cuenta con el análisis de los peligros relacionados con materias primas, producto y proceso.	

COMENTARIOS DE LA EMPRESA INSPECCIONADA
