

Visita Sanitaria

Auditor por parte de la UTVM: _____

Planta a inspeccionar : Taller de Cárnicos. _____

Ubicación: Car. Ixmiquilpan- Capula Km. 4. Col. El Nith Ixmiquilpan Hgo. CP 42300.

Tel. 01(759) 12 4 87 89 al 93.

Teléfonos: _____ Responsable: _____

Hora de inicio de la visita: _____ Hora de término de la visita: _____

Puntos en la auditoría	508	% de la evaluación obtenido	
Resultado de la auditoría			

Observaciones generales:

Auditor

Responsable de equipo auditado

Firma de recibido de copia de la evaluación de la visita sanitaria:

Nombre: _____

Firma: _____

Hoja resumen de la Visita Sanitaria

	<i>Punto a evaluar</i>	Calificación	Puntaje máximo	% obtenido
1.	Capacitación		4	
2.	Hábitos e Higiene Personal		32	
3.	Método operativo			
	-Recepción de materia prima		50	
	-Proceso		10	
	-Envasado		10	
	-Control de Calidad en Proceso		18	
	-Control de Calidad en Laboratorio		10	
	-Depósito de basura		24	
4.	Producto Terminado			
	-Almacén de Producto Terminado		56	
5.	Mantenimiento Preventivo Instalaciones del laboratorio			
	-Exteriores		22	
	-Techos		12	
	-Paredes		8	
	-Ventanas		8	
	-Puertas		14	
6.	Estación de lavado de manos en producción		16	
7.	Cámaras de refrigeración		50	
8.	Organización		8	
9.	Equipos y utensilios		22	

Lista de calificación para la evaluación de las auditorías:

Rango	Puntuación numérica
Excelente	95% o superior
Muy Buena	87 – 94.99 %
Buena	83.5 – 86.99%
Regular	80 – 83.49%
Pobre	<79.9 %

Para que una planta pueda entrar o considerarse aprobada, en relación a las plantas que podrán ser aprobadas por el DIF-DF, ésta deberá haber obtenido un mínimo de 80% en el cumplimiento de los puntos a evaluar.

**Formato para la aplicación de auditorías en Buenas Prácticas de
Manufactura, de acuerdo a la NOM-213-SSA1-2018.**

COMPañÍA:				FECHA:	
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Cumplimiento A = Total B = Parcial C = Nulo			COMENTARIOS Ó CORRECCIONES	CAL
	A	B	C		
CAPACITACIÓN					
Capacitar al personal de base y de nuevo ingreso del laboratorio, mediante un programa de capacitación continua en higiene personal, así como obtener registros que evidencien la capacitación.					
Cuentan con programa de capacitación en el manejo higiénico de los alimentos					
HÁBITOS É HIGIENE PERSONAL					
Uniforme limpio y completo					
Uso de zapatos limpios y con calcetines					
Uñas cortas y limpias					
Cabello corto y rasurados					
Uso de cubre bocas (cubrir nariz y boca) y cofia (cubrir totalmente el cabello) correctamente					
Cubrir heridas y cortadas de manera adecuada					
En caso de usar guantes y mandiles se deben desinfectar entre una y otra manipulación de producto					
Sin cosmético, cadenas, relojes y alhajas en general					
Evitar el uso de cualquier objeto que puedan ser desprendibles como; clips, plumas, pasadores, agujas, etc.					
Lavarse y desinfectarse las manos al iniciar labores, después de ir al baño ó después de manipular cualquier objeto que pueda contaminarlas					
Se respeta el no fumar, comer, mascar chicles, toser, hablar, beber ó escupir en el área de trabajo.					
Hábitos higiénicos del personal como no rascarse las áreas del cuerpo que pueda provocar un mayor riesgo de contaminación en el proceso (pelo, boca, etc.)					
Se respeta el no tirar basura					
SALUD Y SEGURIDAD					
El personal que manipulará la materia prima y el producto es revisado por un médico antes de asignarles tal actividad					
Realizar exámenes médicos al personal por lo menos 2 veces al año ó si presentan síntomas de padecer alguna enfermedad infecto-contagiosa					
Contar con un programa de primeros auxilios y/o traslado de heridos a clínicas ú hospitales.					
Evitar que el personal labore con síntomas de padecimiento de alguna enfermedad ó enfermo, así como con heridas ó llagas descubiertas					
MÉTODO OPERATIVO					
1. RECEPCION DE MATERIA PRIMA (M.P)					

Se cuenta con procedimientos escritos para el Control de Calidad (bitácora, registro de análisis de fisicoquímicos) que aseguren que el producto se encuentre en condiciones óptimas ó dentro de las especificaciones.					
Se inspecciona el transporte para asegurar que la materia prima se encuentra en condiciones óptimas.					
Se revisa el transporte de materia prima en cuanto al uso de este para el transporte de otros materiales o materias primas similares ó distintas a la M.P recibida.					
Los empaques de la materia prima contienen materia extraña					
Los envases y contenedores de materia prima cuentan con etiquetas visibles en su totalidad conforme marca el reglamento.					
Se cuenta con una báscula en óptimas condiciones de limpieza y funcionamiento y que no presente oxidación					
Se cuenta con documentación e inspección de los materiales de entrada					
Se revisa la materia prima organolépticamente, a la entrada a la planta					
Existe en la materia prima presencia de Insectos y/o Plagas					
La materia prima está libre de sustancias tóxicas ó contaminantes.					
La materia prima es entregada mediante una programación anticipada.					
La materia prima refrigerada es recibida a una temperatura de 4°C como mínimo					
Cuando la materia prima se recibe se registra en un inventario					
Se almacena la materia prima en contenedores especiales para su mejor conservación.					
Se coloca la materia prima sobre superficies asignadas para ello y no sobre el piso sobre costales, cubetas, etc.					
Se almacenan los productos, ingredientes y materiales bajo condiciones en las que estén protegidos contra la contaminación y que minimicen su deterioro					
La rotación correcta de todos los ingredientes, materiales de empaque y otros materiales deben realizarse sobre la base de "primeras entradas, primeras salidas" (PEPS) u otros métodos que garanticen la rotación de existencias					
El almacén es revisado continuamente en el lugar donde se guarda la materia prima.					
La temperatura ambiente de conservación es la recomendada para cada producto específico.					
2. PROCESO					
El área donde se deposita la materia prima y la de proceso se encuentra limpia y en buen estado.					
La materia prima está protegida convenientemente y se cierran y sellan los productos envasado inmediatamente después de tomar una parte, para evitar contaminación por exposición al medio ambiente					
No existen evidencias que demuestren la presencia de sustancias ó ingredientes que puedan emplearse para adulterar los productos.					

Se cuenta con equipos e instrumentos para el control de puntos críticos, así como los manuales de procedimiento para su operación.					
Existen registros y procedimientos (bitácoras, hojas de control, gráficas) en dónde se puede llevar un control de los puntos críticos del proceso.					
3. ENVASADO					
Los empaques y materiales de empaque están limpios y en condiciones óptimas y no han sido utilizados previamente para otro fin que no sea el adecuado.					
Los productos envasados son inspeccionados para verificar que se encuentran libres de materia extraña y en buenas condiciones sanitarias.					
Los productos cuentan con etiquetas de identificación que muestran información completa de los ingredientes, procedimientos de conservación, número de lote, fecha de caducidad y procedencia.					
Se cuenta con manuales de operación, procedimientos y registros para controlar y evaluar la calidad del producto terminado y la liberación para su venta.					
4, CONTROL DE CALIDAD EN PROCESO					
Se cuenta con registros gráficos, que se llevan a cabo de manera continua de las temperaturas a que se encuentran todas las áreas de almacenamiento.					
Existen procedimientos que describen el proceso de elaboración, así como su diagrama de flujo.					
Se cuenta con la evidencia en cuanto a la identificación de los puntos de riesgo microbiológicos, físicos ó químicos que se puedan controlar.					
Existen en la planta instrumentos ó aparatos con los que se pueda monitorear los factores de riesgo ó puntos críticos como; temperatura, tiempo, pH, etc.					
Existe un programa de lavado e higiene.					
Se cuenta con límites máximos y mínimos de variación de los factores de riesgo ó puntos críticos.					
Se llevan a cabo análisis de laboratorio de materias primas, agua potable, producto en proceso ó producto terminado de forma continua.					
Se cuenta con un procedimiento en el que se explica cómo proceder cuando un lote se encuentra fuera de especificaciones ó cuando hay pérdida de control de los puntos críticos.					
Se cuenta con una verificación continua en la aplicación de los procedimientos establecidos para garantizar la calidad de los productos.					
5.CONTROL DE CALIDAD EN LABORATORIO					
Cuenta el laboratorio de Control de Calidad con el espacio suficiente para llevar acabo las determinaciones necesarias.					
Se cuenta con la calibración de las balanzas y termómetros realizados por un laboratorio reconocido					
La frecuencia en los análisis garantiza la sanidad de sus productos.					
6. DEPOSITO DE BASURA					

Existe un área específica delimitada, aislada, separada y alejada del área de producción para el depósito temporal de los desechos.					
Se cuenta con una zona que se encuentra localizada antes del área de producción con respecto a los vientos dominantes.					
El área de depósito de basura es de construcción sanitaria y evita la acumulación de residuos y malos olores.					
Los botes de basura cuentan con una bolsa de plástico y están tapados.					
Los botes de basura se encuentran en condiciones impecables.					
Se le proporciona un lavado a la zona de desechos diariamente.					
La basura se recolecta diariamente.					
Los botes de basura están identificados, especificando su naturaleza, estado, toxicidad y flamabilidad.					
En el área de producción y tapados adecuadamente, los botes de basura están identificados claramente					
Los botes de basura se llenan hasta las 3/4 partes de su capacidad y se encuentran tapados adecuadamente					
7. ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO					
El almacén de producto terminado está limpio, seco y ordenado, libre de olores y hongos.					
Los techos no tienen presencia de goteras					
Están los anaqueles limpios y en óptimas condiciones.					
Los anaqueles están libres de oxidación y descarpelamiento.					
Los anaqueles están contruidos de acero inoxidable					
El almacén está señalizados, indicando en los anaqueles cada uno de los productos, así como cuando fueron elaborados (día / fecha)					
El producto fuera de especificación, se encuentra identificado y separado					
El estibado es adecuado, sin rebasar la altura máxima permitida para el tipo de envase y empaque					
El producto, se coloca sobre superficies asignadas para ello, jamás sobre el piso					
Los productos ó materiales fuera de especificación, se eliminan ó desechan.					
Los techos, paredes y pisos, están secos y limpios					
Los empaques están limpios e íntegros					
El producto no cuenta con materia extraña ó mohos					
No existen indicios de plagas en el almacén de producto terminado					
Las sustancias químicas, se almacenan separadas del producto terminado					
El producto se almacena en recipientes limpios, sin ralladuras, ni poros, ni material tóxico.					
El producto se colocado en recipientes tapados de material inerte etiquetados					

El producto empacado no se encuentra roto, manchado, etc.					
Los productos perecederos son almacenados a una temperatura menor a 4°C para garantizar la buena conservación de los mismos					
MANTENIMIENTO PREVENTIVO					
INSTALACIONES DE LA PLANTA					
EXTERIORES					
No se encuentra acumulación de basura, chatarra. En el exterior del laboratorio.					
No se encuentran encharcamiento que fomentan la proliferación de plagas					
No se tiene la presencia de maleza, arbusto, etc.					
Para evitar la salida de plagas el drenaje está tapado correctamente					
Los equipos y utensilios en desuso están almacenados correctamente					
Se cuenta con iluminación adecuada en el exterior.					
Se cuenta con el espacio suficiente para las operaciones de limpieza, mantenimiento, trabajo y control de plagas.					
Las coladeras se tapan correctamente					
Las coladeras están en buenas condiciones, es decir, no están rotas, ni presentan fisuras ó grietas.					
Los alrededores de la planta se encuentran limpios					
No existe la evidencia de fauna nociva como perros, gatos u otro animal doméstico					
PISOS,					
Se encuentran contruidos con materiales impermeables y lavables, además de ser antiderrapantes					
Cuenta con una resistencia estructural cuatro veces la carga estática y seis la carga móvil.					
Son resistentes a los químicos y a la limpieza continua (impermeables)					
No se hay la presencia de grietas, fisuras ó irregularidades					
Se encuentran contruidos con materiales que eviten la acumulación de polvo y suciedad.					
TECHOS					
No se cuenta con condensación de vapores, ni se observan goteras, tuberías que goteen o presenten hueco.					
Se le da una limpieza continua					
Los techos contruidos son impermeables y de superficie lisa.					
Se construyeron de manera que no permiten acumulación de suciedad y reduzcan la condensación y formación de moho.					
En las áreas de trabajo la altura es mayor a 3 metros.					
Se construyeron los bordes con inclinación					
PAREDES					
Se encuentran pintadas con colores claros					
No presentan fisuras, ni hoyos o hendiduras, la superficie es lisa.					
Fueron contruidas a base de materiales impermeables, lavables e inobservantes para facilitar su limpieza.					
Se encuentran las uniones techo-pared, pared y piso con uniones curvas y herméticas.					

No existen en paredes incrustaciones de producto ú hongos que evidencien limpieza defectuosa.					
No existe evidencia de insectos en las paredes, pisos ó en el exterior de los equipos					
No existe evidencia de roedores					
F. VENTANAS					
Los vidrios de las ventanas exteriores están íntegros					
Se cuenta con programa de limpieza de ventanas					
Las ventanas cuentan con marcos de tela de alambre desmontable para su limpieza (mosquiteros)					
Las ventanas en área de producción no tienen vidrio y los, instrumentos de medición y accesorios tampoco son de vidrio.					
PUERTAS					
Se encuentran bien ajustadas a su marco					
Están diseñadas con un sistema de cierre automático y con abatimiento hacia el exterior					
Las puertas de salida están diseñadas para que puedan abrir hacia el exterior.					
Están diseñadas con superficie lisa, de fácil limpieza.					
Se encuentran en óptimas condiciones.					
Se cuenta en las partes inferiores, marcos, umbrales y dinteles con protección contra la entrada de plagas, polvo y lluvia (hoja de hierro galvanizado, mallas metálicas ó protecciones de material anticorrosivo.					
CARTELES					
Existen carteles alusivos a no fumar, comer y los necesarios para apoyar la seguridad y protección del alimento.					
VENTILACION					
No existe acumulación de polvo					
No se observa entrada de plagas					
Mediante la ventilación se evitan las condensaciones					
No se perciben entradas de olores					
No se percibe un calor excesivo					
Se cuenta con un programa de limpieza y/o mantenimiento del equipo de ventilación					
Se cuenta con extractores					
El flujo del aire va de un área sucia hacia un área limpia.					
Se cuenta con una ventilación natural y/ó artificial para la provisión de oxígeno.					
Existen pruebas al medio ambiente con placas expuestas.					
DISEÑO SANITARIO					
SANITARIOS					
Existe comunicación directa con el área de producción, servicios, laboratorios ó almacenes					
Se cuenta con agua potable					
Tienen papel higiénico					
Existen lavamanos					
Tienen jabón					
Existe toallas de mano desechables					
Existen botes de basura					
Los sanitarios se encuentran limpios y desinfectados de su limpieza y existe alguna evidencia					

Deben de existir extractores en los sanitarios y vestidores que den al exterior					
Existen letreros alusivos a la forma y lavado frecuente de las manos y recordándole al personal lavarse las manos después de ir al baño.					
ESTACION DE LAVADO DE MANOS EN PRODUCCION					
Existe una lavamanos cerca de sus área de trabajo					
Tiene jabón					
Tiene desinfectante					
Existe cepillo con desinfectante					
Existe una secadora de manos o toallas desechables					
Existe un bote de basura					
Se cuenta con rótulos recordando al personal como debe lavarse y desinfectarse las manos, después de una interrupción					
CAMARA DE REFRIGERACION Y CONGELACION					
Los productos refrigerados y materia prima , tienen una temperatura de 4°C y la cámara de refrigeración también					
No se percibe la presencia de malos olores					
Las paredes, techos, pisos y puertas se encuentran en óptimas condiciones y limpios					
Los anaqueles, charolas y rejillas se encuentran limpios y en buenas condiciones					
No se observa MP o producto terminado colocado directamente en el piso					
La M.P y productos, se encuentran debidamente etiquetados indicando fecha de entrada y caducidad, para su adecuada rotación.					
El diseño de los recipientes es de superficie lisa, no tóxica, sin roturas ni porosa, además de mantenerlos en óptimas condiciones de limpieza.					
Los empaques se encuentran en buenas condiciones, sin roturas ni materia extraña.					
Los termómetros están en buenas condiciones de limpieza y funcionando					
Los productos y M.P rechazados están claramente identificados y se colocan en un área específica separados del resto.					
Las cerraduras y empaques de las cámaras de refrigeración y congelación se encuentran en buenas condiciones.					
Las cámaras están en orden, limpias, iluminadas y sin mohos.					
Las áreas de refrigeración se encuentran a temperaturas menores de 4°C.					
Las áreas de Temp. de congelación se encuentran a temperaturas entre -10 y -20°C					
Las cámaras no están completamente llenas de tal forma que se dificulten su inspección y limpieza.					
Las paredes, pisos y techos son resistentes, se encuentran en perfecto estado y se permite su limpieza fácilmente.					

Las sustancias, los insecticidas, herbicidas, solventes y lubricantes etiquetadas se encuentran en forma tal que indican su peligrosidad.					
Se cuenta con los dispositivos adecuados para el registro de la temperatura funcionando y en perfectas condiciones.					
El área de almacenamiento de M.P está claramente separada de las áreas de almacenamiento de producto terminado por línea de producción.					
CONTROL DE PLAGAS					
No existe alguna evidencia que indique la presencia de insectos, lo que indica la eficiencia del programa de control					
No existe alguna evidencia que indique la presencia de roedores, o sea que las plagas están controladas e indica la eficiencia del control					
No existe alguna evidencia que indique la presencia de aves o animales domésticos, están bajo control, lo que indica la eficiencia del programa de control					
Se cuenta con dispositivos preventivos en óptimas condiciones y localizados adecuadamente para el control de insectos y roedores (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, mallas, etc.)					
Existen en la planta procedimientos escritos y registros para la fumigación y el control de plagas o constancias de especialistas en la materia que lo realicen periódicamente.					
LIMPIEZA O SANEAMIENTO					
Se cuenta con productos, materiales y equipos para efectuar los procedimientos (detergentes, germicidas, desinfectantes, etc.)					
Se cuenta en la planta con registros que indiquen que se ha realizado la inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas (registros, bitácoras, análisis, etc.)					
Limpia su equipo de trabajo el personal después de utilizarlo (contenedores, cucharones, botas, utensilios de limpieza, et.) así como le da un uso adecuado.					
No guardar jergas, trapos sucios, herramientas, producto, etc., en tableros electrónicos e interior de equipo.					
Evitar tirar agua o materia orgánica al piso y si esto ocurre recogerlos inmediatamente					
No tirar ningún sólido en registros					
No abrir registros pluviales para tirar basura o agua residual					
Depositar en los cestos de basura todos los artículos desechables tales como conos para el agua, bolsas, guantes, toallas de papel, etc.					
No debe existir emisiones de polvos al exterior que generen cualquier indicio de contaminación					
ORGANIZACIÓN					
Existe en el laboratorio un manual de calidad que contenga visión, misión, política de calidad y organigrama de organización.					
Se encuentran archivados los perfiles de puestos de todo el personal y la descripción de los diferentes puestos.					
Cada operación que se realiza en la planta, está soportada por un procedimiento de operación					
Los documentos mencionados cuentan con objetivo, fecha de emisión, quien los elaboró, quien revisó y quien autorizó.					

SERVICIOS AL LABORATORIO					
Existen en el laboratorio reportes de análisis fisicoquímicos y microbiológicos realizados al agua que emplean, que compruebe que emplean agua potable.					
Se cuenta con procedimientos específicos que garanticen la potabilidad del agua, filtración, cloración, esterilización, ebullición etc., que estarán en contacto con el producto o superficies en contacto con él.					
Se utilizada agua no potable para la producción de vapor, refrigeración u otros propósitos (no consumo humano), además de ser transportada por tuberías completamente separadas, identificando por código de colores (dif., a las de agua potable)					
Las calderas y canaletas se encuentran cubiertas con rejillas, ductos, tuberías, registros y trapos para grasa limpios y en buenas condiciones.					
Se cuenta con la iluminación natural o artificial adecuada, de acuerdo a las necesidades de cada área.					
Se llevan acabo prácticas periódicas del análisis microbiológico del medio ambiente dentro de las áreas de operación, contando con la evidencia de dichos análisis.					
Se cuenta con una zona destinada exclusivamente para el depósito temporal de los desechos, mismos que se colocan en recipientes cubiertos y específicos para tal fin.					
LINEAS DE PRODUCCIÓN					
No se presenta alguna evidencia de reparaciones improvisadas, como el uso de mecatos, clips, pasadores, etc.					
El equipo cuenta con terminados sanitarios que se consideren adecuados para los fines para los cuales está siendo usado.					
El equipo y superficies que entran en contacto con los alimentos, están diseñados con el material adecuado: acero inoxidable o polietileno de alta densidad y además están libres de sustancias tóxicas y sabores desagradables. Son inocuos y resistentes a la corrosión, no provocan alteraciones ó contaminación.					
Se cuenta con indicaciones en las áreas restringidas alrededor del equipo.					
Se cuenta con un acceso fácil a las líneas de producción, es decir que se encuentren libres de objetos en el piso, que puedan obstaculizar el movimiento y el acceso.					
Los equipos diseñados se encuentran, instalados y ubicados de forma accesible que facilite la limpieza y el saneamiento tanto de ellos como del espacio físico que los circunda					
Existe en el laboratorio un programa de lavado y sanitización del equipo tal como; mezcladoras, tanques, rebanadoras, procesadoras, superficies, planchas y todo aquel material que entre en contacto con los alimentos.					
Se cuenta con la evidencia de que al término de un proceso de limpieza y sanitización se verifique la eficiencia de la misma.					
Se cuenta con un área donde se pueda almacenar el equipo de limpieza y sanitización después de haberse realizado la misma.					

El equipo de limpieza y sanitización, se encuentra fuera de lugar, durante la producción					
No existe evidencia de alimento derramado en el piso, en uniones de equipo, en llenado o en tinas					
El área de proceso está limpia, iluminada, libre de olores y sin mohos.					
El área de proceso está en el rango de temperatura adecuado.					
Se cuenta con trapos de limpieza limpios y diferentes en las áreas de alimentos crudos y cocidos.					
No hay equipos, materiales y utensilios que estén en contacto directo con los productos, que puedan ser difíciles de limpiar y sanear, convirtiéndose en focos de contaminación (madera, superficies acanaladas o porosas, etc.)					
No existe evidencia de agentes contaminantes en el producto por procedimientos inadecuados de mantenimiento y servicio a equipos y planta (lubricantes, soldadura, pintura, tornillos, etc.)					
EQUIPOS Y UTENSILIOS					
Todo equipo y utensilios del laboratorio está diseñados, para el uso para el cual están destinados, son de acero inoxidable y tienen un acabado que permitan la limpieza adecuada y reciben un mantenimiento apropiado.					
Los equipos y utensilios están diseñados con superficie lisa.					
Los utensilios, son de materiales inertes, no transmiten olores, sabores, sustancias químicas y son resistentes a la corrosión.					
El equipo y utensilios están construidos con materiales que permiten su fácil limpieza y desinfección.					
El equipo y utensilio no presentan fisuras, hoyos, grietas u oxidación.					
El equipo y utensilios que tienen contacto directo con el producto están hechos de acero al carbón ó hierro galvanizado.					
Las partes del equipo y utensilios que entran en contacto directo con el producto se encuentran limpias y sanitizadas.					
Los utensilios cuentan con acabado sanitario.					
No se cuenta con utensilios, ni superficies de madera u otros materiales prohibidos en la industria o difíciles de limpiar y desinfectar.					
Existen letreros que advierten de la entrada y tránsito de visitantes sin bata y equipo de seguridad apropiado.					