

IFS Global Markets – Food



Evaluación comparativa de los requisitos de los niveles Básico, Básico+ e Intermedio

Mai 2015

Requisito Nivel Básico

B.A: Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria

- Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto (6)
- Trazabilidad (5)
- Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria (4)
- Control de producto no conforme (2)
- Acción correctiva (2)

B.B: Buenas Prácticas de Fabricación (BPF)

- Higiene Personal (6)
- Ambiente de la Instalación (6)
- Limpieza y Desinfección (3)
- Control de Contaminación de Productos (2)
- Control de Plagas (3)
- Calidad del Agua (2)

B.C: Control de riesgos alimentarios

- Control de riesgos alimentarios (5)
- Control de Alergénicos (5)

Requisito Nivel Básico+

B.A + D.A: Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria

- Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto (6)
- Trazabilidad (5)
- Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria (4)
- Control de producto no conforme (2)
- Acción correctiva (2)

- Entrenamiento (4)

B.B + D.B: Buenas Prácticas de Fabricación (BPF)

- Higiene Personal (6)
- Ambiente de la Instalación (6)
- Limpieza y Desinfección (3)
- Control de Contaminación de Productos (2)
- Control de Plagas (3)
- Calidad del Agua (2)

- Espacio destinado al Personal (4)
- Gestión de residuos (2)
- Almacenamiento (3)

B.C + D.C: Control de riesgos alimentarios / HACCP y requisitos adicionales

- Control de riesgos alimentarios (5)
- HACCP (13)
- Control de Alergénicos (5)

Requisito Nivel Intermedio

B.A + I.A: Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria

- Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto (6)
- Trazabilidad (5)
- Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria (4)
- Control de producto no conforme (2)
- Acción correctiva (2)
- Responsabilidad de Gestión (2)
- Requisitos Generales de Documentación (1)
- Procedimientos (2)
- Tratamiento de Reclamaciones (2)
- Dispositivos de Control de Medición y Monitoreo (2)
- Análisis de Productos (2)
- Adquisición (1)
- Aprobación de Proveedores y Monitoreo de Desempeño (2)
- Entrenamiento (4)

B.B + I.B: Buenas Prácticas de Fabricación (BPF)

- Higiene Personal (6)
- Ambiente de la Instalación (6)
- Limpieza y Desinfección (3)
- Control de Contaminación de Productos (2)
- Control de Plagas (3)
- Calidad del Agua (2)
- Mantenimiento de las Instalaciones y de los Equipamientos (5)
- Espacio destinado al Personal (4)
- Gestión de residuos (2)
- Almacenamiento y Transporte (9)

B.C + I.C: Control de riesgos alimentarios/ HACCP y requisitos adicionales

- Control de riesgos alimentarios (5)
- HACCP (13)
- Control de Alergénicos (5)
- Defensa Alimentaria (3)

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.A	Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria (Nivel Básico)
B.A 1	Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto
	La empresa debe garantizar que las especificaciones de los productos son adecuadas y precisas y que garanticen el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes , además de los requisitos del cliente. La empresa debe elaborar e implementar procedimientos apropiados de liberación del (de los) producto(s).
B.A 1.1	¿Existen especificaciones disponibles para todas las entradas de productos (materias-primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos) y productos terminados?
B.A 1.2	¿Existen especificaciones disponibles compatibles con los requisitos legales y de seguridad relevantes y con los requisitos del cliente?
B.A 1.3	¿Las especificaciones se encuentran actualizadas, son inequívocas y están disponibles para el personal relevante?
B.A 1.4	¿Alteraciones en las especificaciones son claramente comunicadas dentro y fuera de la empresa?
B.A 1.5	¿Existe un Programa de Lanzamiento de Producto debidamente documentado y eficaz para garantizar que el producto final atienda a la especificación?
B.A 1.6	¿Fue designada una persona responsable por el control de las especificaciones?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
B.A	Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria (Nivel Básico)
B.A 1	Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto
	La empresa debe garantizar que las especificaciones de los productos son adecuadas y precisas y que garanticen el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes , además de los requisitos del cliente. La empresa debe elaborar e implementar procedimientos apropiados de liberación del (de los) producto(s).
B.A 1.1	¿Existen especificaciones disponibles para todas las entradas de productos (materias-primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos) y productos terminados?
B.A 1.2	¿Existen especificaciones disponibles compatibles con los requisitos legales y de seguridad relevantes y con los requisitos del cliente?
B.A 1.3	¿Las especificaciones se encuentran actualizadas, son inequívocas y están disponibles para el personal relevante?
B.A 1.4	¿Alteraciones en las especificaciones son claramente comunicadas dentro y fuera de la empresa?
B.A 1.5	¿Existe un Programa de Lanzamiento de Producto debidamente documentado y eficaz para garantizar que el producto final atienda a la especificación?
B.A 1.6	¿Fue designada una persona responsable por el control de las especificaciones?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
B.A	Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria (Nivel Básico)
B.A 1	Especificaciones, incluyendo lanzamiento de producto
	La empresa debe garantizar que las especificaciones de los productos son adecuadas y precisas y que garanticen el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes , además de los requisitos del cliente. La empresa debe elaborar e implementar procedimientos apropiados de liberación del (de los) producto(s).
B.A 1.1	¿Existen especificaciones disponibles para todas las entradas de productos (materias-primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos) y productos terminados?
B.A 1.2	¿Existen especificaciones disponibles compatibles con los requisitos legales y de seguridad relevantes y con los requisitos del cliente?
B.A 1.3	¿Las especificaciones se encuentran actualizadas, son inequívocas y están disponibles para el personal relevante?
B.A 1.4	¿Alteraciones en las especificaciones son claramente comunicadas dentro y fuera de la empresa?
B.A 1.5	¿Existe un Programa de Lanzamiento de Producto debidamente documentado y eficaz para garantizar que el producto final atienda a la especificación?
B.A 1.6	¿Fue designada una persona responsable por el control de las especificaciones?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.A 2	Trazabilidad
	<p>La empresa debe establecer un sistema de trazabilidad que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con lotes de materias primas, materiales de envasado primario y de la unidad consumidora, y registros de procesamiento y distribución.</p> <p>Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación de cualquier producto, ingrediente o servicio de subcontratista; • Registros completos de lotes en procesamiento o de producto final y del envasado en el curso de todo proceso de producción. • Registro del comprador y destino de entrega de todos los productos ofrecidos. • Registro de testes anuales del sistema de trazabilidad.
B.A 2.1	<p>¿Existe un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que atiende a las normas y requisitos del cliente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)</p>
B.A 2.2	<p>¿El sistema de trazabilidad, incluyendo el trabajo en curso, pos tratamiento y reproceso está plenamente operacional y eficaz?</p>
B.A 2.3	<p>¿Existen registros catastrales y de identificación del producto para todas las etapas de producción (trabajo en curso, pos tratamiento, reprocesos) disponibles para todas las materias primas, materiales de envasado primarios y de consumo, o sea, desde la compra a través del proceso hasta el destino de proveimiento?</p>
B.A 2.4	<p>¿El sistema de trazabilidad es testado por lo menos anualmente y actualizado conforme necesario?</p>

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.A 2	Trazabilidad
	<p>La empresa debe establecer un sistema de trazabilidad que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con lotes de materias primas, materiales de envasado primario y de la unidad consumidora, y registros de procesamiento y distribución.</p> <p>Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación de cualquier producto, ingrediente o servicio de subcontratista; • Registros completos de lotes en procesamiento o de producto final y del envasado en el curso de todo proceso de producción. • Registro del comprador y destino de entrega de todos los productos ofrecidos. • Registro de testes anuales del sistema de trazabilidad.
B.A 2.1	<p>¿Existe un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que atiende a las normas y requisitos del cliente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)</p>
B.A 2.2	<p>¿El sistema de trazabilidad, incluyendo el trabajo en curso, pos tratamiento y reproceso está plenamente operacional y eficaz?</p>
B.A 2.3	<p>¿Existen registros catastrales y de identificación del producto para todas las etapas de producción (trabajo en curso, pos tratamiento, reprocesos) disponibles para todas las materias primas, materiales de envasado primarios y de consumo, o sea, desde la compra a través del proceso hasta el destino de proveimiento?</p>
B.A 2.4	<p>¿El sistema de trazabilidad es testado por lo menos anualmente y actualizado conforme necesario?</p>

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.A 2	Trazabilidad
	<p>La empresa debe establecer un sistema de trazabilidad que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con lotes de materias primas, materiales de envasado primario y de la unidad consumidora, y registros de procesamiento y distribución.</p> <p>Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación de cualquier producto, ingrediente o servicio de subcontratista; • Registros completos de lotes en procesamiento o de producto final y del envasado en el curso de todo proceso de producción. • Registro del comprador y destino de entrega de todos los productos ofrecidos. • Registro de testes anuales del sistema de trazabilidad.
B.A 2.1	<p>¿Existe un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que atiende a las normas y requisitos del cliente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)</p>
B.A 2.2	<p>¿El sistema de trazabilidad, incluyendo el trabajo en curso, pos tratamiento y reproceso está plenamente operacional y eficaz?</p>
B.A 2.3	<p>¿Existen registros catastrales y de identificación del producto para todas las etapas de producción (trabajo en curso, pos tratamiento, reprocesos) disponibles para todas las materias primas, materiales de envasado primarios y de consumo, o sea, desde la compra a través del proceso hasta el destino de proveimiento?</p>
B.A 2.4	<p>¿El sistema de trazabilidad es testado por lo menos anualmente y actualizado conforme necesario?</p>

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.A 2.5	¿Existe un sistema claro de rotulado que asegura la identificación continua del producto para todas las etapas de producción y proveimiento?
B.A 3	Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria
	La empresa debe disponer de un proceso de gestión de incidentes eficaz cubriendo informes de incidentes, la retirada de productos y el procedimiento de recall para todos los productos, que deberá incluir el proveimiento de informaciones para el cliente. El registro de la revisión, teste y verificación anual del sistema debe estar disponible.
B.A 3.1	¿Existe un Sistema de Gestión de incidentes documentado que abarca informes de incidentes, retirada de productos y recall de productos? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.2	¿Existe un Plan de Comunicación eficaz implementado, con una persona responsable designada e identificada para proveer informaciones a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras?
B.A 3.3	¿El Sistema de Gestión de Incidentes está siendo revisado, testado y verificado por lo menos una vez al año? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.4	¿Todos los incidentes son registrados y evaluados para determinar su gravedad o riesgo para el consumidor?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.A 2.5	¿Existe un sistema claro de rotulado que asegura la identificación continua del producto para todas las etapas de producción y proveimiento?
B.A 3	Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria
	La empresa debe disponer de un proceso de gestión de incidentes eficaz cubriendo informes de incidentes, la retirada de productos y el procedimiento de recall para todos los productos, que deberá incluir el proveimiento de informaciones para el cliente. El registro de la revisión, teste y verificación anual del sistema debe estar disponible.
B.A 3.1	¿Existe un Sistema de Gestión de incidentes documentado que abarca informes de incidentes, retirada de productos y recall de productos? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.2	¿Existe un Plan de Comunicación eficaz implementado, con una persona responsable designada e identificada para proveer informaciones a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras?
B.A 3.3	¿El Sistema de Gestión de Incidentes está siendo revisado, testado y verificado por lo menos una vez al año? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.4	¿Todos los incidentes son registrados y evaluados para determinar su gravedad o riesgo para el consumidor?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.A 2.5	¿Existe un sistema claro de rotulado que asegura la identificación continua del producto para todas las etapas de producción y proveimiento?
B.A 3	Gestión de Incidentes de Seguridad Alimentaria
	La empresa debe disponer de un proceso de gestión de incidentes eficaz cubriendo informes de incidentes, la retirada de productos y el procedimiento de recall para todos los productos, que deberá incluir el proveimiento de informaciones para el cliente. El registro de la revisión, teste y verificación anual del sistema debe estar disponible.
B.A 3.1	¿Existe un Sistema de Gestión de incidentes documentado que abarca informes de incidentes, retirada de productos y recall de productos? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.2	¿Existe un Plan de Comunicación eficaz implementado, con una persona responsable designada e identificada para proveer informaciones a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras?
B.A 3.3	¿El Sistema de Gestión de Incidentes está siendo revisado, testado y verificado por lo menos una vez al año? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 3.4	¿Todos los incidentes son registrados y evaluados para determinar su gravedad o riesgo para el consumidor?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.A 4	Control de producto no conforme
	La empresa debe garantizar que cualquier producto que no esté en conformidad con los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar el uso no intencional o su proveimiento.
B.A 4.1	¿Fue implementado un procedimiento documentado para identificar y gerenciar todos los materiales primarios, entradas de productos, productos semielaborados y terminados, equipos de proceso y materiales de envasado no conformes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 4.2	¿El control de producto no conforme está siendo gerenciado por personal competente?
B.A 5	Acción correctiva
	La empresa debe asegurar que la acción correctiva sea tomada lo más rápido posible para evitar nueva ocurrencia de no conformidad.
B.A 5.1	¿Existe un Procedimiento de Acción Correctiva documentado para analizar cualesquier reclamaciones e investigar no conformidades para evitar la recurrencia?
B.A 5.2	¿ Las acciones correctivas (o sea, lanzamiento, reproceso, cuarentena, rechazo/descarte) son identificadas y efectivamente implementadas?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.A 4	Control de producto no conforme
	La empresa debe garantizar que cualquier producto que no esté en conformidad con los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar el uso no intencional o su proveimiento.
B.A 4.1	¿Fue implementado un procedimiento documentado para identificar y gerenciar todos los materiales primarios, entradas de productos, productos semielaborados y terminados, equipos de proceso y materiales de envasado no conformes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 4.2	¿El control de producto no conforme está siendo gerenciado por personal competente?
B.A 5	Acción correctiva
	La empresa debe asegurar que la acción correctiva sea tomada lo más rápido posible para evitar nueva ocurrencia de no conformidad.
B.A 5.1	¿Existe un Procedimiento de Acción Correctiva documentado para analizar cualesquier reclamaciones e investigar no conformidades para evitar la recurrencia?
B.A 5.2	¿ Las acciones correctivas (o sea, lanzamiento, reproceso, cuarentena, rechazo/descarte) son identificadas y efectivamente implementadas?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.A 4	Control de producto no conforme
	La empresa debe garantizar que cualquier producto que no esté en conformidad con los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar el uso no intencional o su proveimiento.
B.A 4.1	¿Fue implementado un procedimiento documentado para identificar y gerenciar todos los materiales primarios, entradas de productos, productos semielaborados y terminados, equipos de proceso y materiales de envasado no conformes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.A 4.2	¿El control de producto no conforme está siendo gerenciado por personal competente?
B.A 5	Acción correctiva
	La empresa debe asegurar que la acción correctiva sea tomada lo más rápido posible para evitar nueva ocurrencia de no conformidad.
B.A 5.1	¿Existe un Procedimiento de Acción Correctiva documentado para analizar cualesquier reclamaciones e investigar no conformidades para evitar la recurrencia?
B.A 5.2	¿ Las acciones correctivas (o sea, lanzamiento, reproceso, cuarentena, rechazo/descarte) son identificadas y efectivamente implementadas?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.B	Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) (Nivel Básico)
B.B 1	Higiene Personal
	La empresa debe tener procesos y procedimientos para garantizar la implementación de prácticas de higiene personal y de visitantes. Tales prácticas deben resultar en el manejo sanitario y en la entrega de productos seguros y de calidad a los clientes. La recomendación de la Comisión del Codex Alimentarius sobre higiene personal debe de ser seguida.
B.B 1.1	¿Existen requisitos de higiene personal implementados y éstos son aplicables a todo el personal relevante, proveedores y visitantes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 1.2	¿Los requisitos de higiene personal son compatibles con los requisitos legales (si aplicable)?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
D.A	Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria (Nivel Básico+)
D.A. 9	Entrenamiento
	La empresa debe implementar un sistema para garantizar que todo el personal sea debidamente entrenado, instruido y supervisado en los principios y prácticas de la seguridad alimentaria, compatibles con su actividad.
D.A 9.1	¿Existe un Programa de Formación de Personal documentado y éste está efectivamente implementado? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.A 9.2	¿Existe un programa de entrenamiento HACCP documentado? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.A 9.3	¿Registros de entrenamiento adecuados están disponibles?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.A	Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria (Nivel Intermedio)
I.A 1	Responsabilidad de Gestión
	La empresa debe establecer una estructura organizacional clara, que define y documenta funciones de trabajo, responsabilidades y relaciones jerárquicas por lo menos de los funcionarios, cuyas actividades afectan la seguridad del producto.
I.A 1.1	¿Existe un organigrama actualizado disponible que representa la estructura organizacional de la empresa?
I.A 1.2	¿Existen responsabilidades claramente definidas y documentadas disponibles en relación a la seguridad y legalidad del producto y son éstas comunicadas al personal?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.B 1.3	¿Existen procedimientos de comunicación documentados para el personal, proveedores y visitantes que abordan acciones a ser tomadas en el caso de una enfermedad infecciosa?
B.B 1.4	¿Existe una persona cualificada responsable por la decisión si individuos con sospecha de enfermedad pueden entrar en áreas de alimentos y cómo esos individuos son controlados?
B.B 1.5	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos de higiene personal?
B.B 1.6	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos para el uso y el cambio de ropas de protección en áreas de trabajo específicas?
B.B 2	Ambiente de la Instalación
	Las instalaciones de la empresa deben estar bien ubicadas y mantenidas de forma a evitar la contaminación y permitir la producción de productos seguros.
B.B 2.1	¿ La instalación está ubicada, proyectada, construida y mantenida para garantizar la seguridad de los productos?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
D.A 9.4	¿Existe un Programa de Entrenamiento de Reciclado Profesional documentado y éste está efectivamente implementado?
B.B	Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) (Nivel Básico)
B.B 1	Higiene Personal
	La empresa debe tener procesos y procedimientos para garantizar la implementación de prácticas de higiene personal y de visitantes. Tales prácticas deben resultar en el manejo sanitario y en la entrega de productos seguros y de calidad a los clientes. La recomendación de la Comisión del Codex Alimentarius sobre higiene personal debe de ser seguida.
B.B 1.1	¿Existen requisitos de higiene personal implementados y éstos son aplicables a todo el personal relevante, proveedores y visitantes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 1.2	¿Los requisitos de higiene personal son compatibles con los requisitos legales (si aplicable)?
B.B 1.3	¿Existen procedimientos de comunicación documentados para el personal, proveedores y visitantes que abordan acciones a ser tomadas en el caso de una enfermedad infecciosa?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.A 2	Requisitos Generales de Documentación.
	La empresa debe establecer e implementar procedimientos para asegurar que todos los documentos necesarios para demostrar el funcionamiento eficaz, el control de sus procesos y su gestión de la seguridad de los productos son mantenidos y están siempre actualizados. Los registros deben ser mantenidos por un período de tiempo necesario para atender a los requisitos del cliente y/o legales.
I.A 2.1	¿Existe un procedimiento de documentación escrito y éste está efectivamente implementado?
I.A 3	Procedimientos
	La empresa debe elaborar e implementar procedimientos/ instrucciones detalladas para todos los procesos y operaciones que tienen efectos sobre la seguridad del producto.
I.A 3.1	¿Existen procedimientos detallados desarrollados y efectivamente implementados para todos los procesos y operaciones que afectan la seguridad alimentaria?
I.A 3.2	¿Los procedimientos son claramente comunicados al personal relevante?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.B 2.2	¿La instalación está mantenida de forma eficaz, limpia y desinfectada para impedir la contaminación física, química y microbiológica del producto?
B.B 2.3	¿La intensidad y el diseño de la iluminación son apropiados para asegurar la eficiencia de las prácticas de seguridad alimentaria?
B.B 2.4	¿ Las estructuras, superficies y materiales, especialmente aquellos en contacto con alimentos son de fácil mantenimiento, limpieza y desinfección apropiada?
B.B 2.5	¿Los sistemas de drenaje y tratamiento de aguas residuales de los locales en los cuales se encuentran los equipamientos están concebidos de modo a no comprometer la seguridad alimentaria?
B.B 2.6	¿Los suelos y las áreas del entorno de las instalaciones son mantenidas libres y están exentas de basura y desechos acumulados?
B.B 3	Limpieza y Desinfección
	La empresa debe garantizar los modelos adecuados de limpieza y desinfección que deben ser mantenidos durante todo el tiempo y en el decurso de todas las etapas.
B.B 3.1	¿Fueron implementados procedimientos de limpieza y desinfección documentados y eficaces, incluyendo actividades de verificación, para garantizar el estado limpio de las instalaciones, utilidades y equipamientos?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
B.B 1.4	¿Existe una persona cualificada responsable por la decisión si individuos con sospecha de enfermedad pueden entrar en áreas de alimentos y cómo esos individuos son controlados?
B.B 1.5	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos de higiene personal?
B.B 1.6	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos para el uso y el cambio de ropas de protección en áreas de trabajo específicas?
B.B 2	Ambiente de la Instalación
	Las instalaciones de la empresa deben estar bien ubicadas y mantenidas de forma a evitar la contaminación y permitir la producción de productos seguros.
B.B 2.1	¿ La instalación está ubicada, proyectada, construida y mantenida para garantizar la seguridad de los productos?
B.B 2.2	¿La instalación está mantenida de forma eficaz, limpia y desinfectada para impedir la contaminación física, química y microbiológica del producto?
B.B 2.3	¿La intensidad y el diseño de la iluminación son apropiados para asegurar la eficiencia de las prácticas de seguridad alimentaria?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.A 4	Tratamiento de Reclamaciones
	La empresa deberá elaborar e implementar un sistema eficaz de gestión de reclamaciones de clientes/consumidores y de datos de reclamaciones para controlar y corregir deficiencias en la seguridad alimentaria.
I.A 4.1	¿Existe un sistema de gestión de reclamaciones documentado y éste está efectivamente implementado?
I.A 4.2	¿Son mantenidos registros de todas las reclamaciones de clientes y consumidores, así como de las investigaciones y de las acciones correctivas?
I.A 5	Dispositivos de Control de Medición y Monitoreo
	La empresa debe identificar dispositivos de medición y monitoreo críticos para la seguridad alimentaria y asegurar que éstos son calibrados y trazables de acuerdo con una norma reconocida.
I.A 5.1	¿Existen dispositivos de medición y monitoreo críticos para la seguridad alimentaria identificados, calibrados y trazables de acuerdo con una norma reconocida y son éstos efectivamente controlados?
I.A 5.2	¿Medidas son tomadas y registradas cuando los dispositivos de medición y monitoreo detectan estar fuera de los límites especificados?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.B 3.2	¿Los equipamientos, utensilios y productos químicos de limpieza están claramente marcados y almacenados en un local separado, distante del producto, equipamiento y envasado y son adecuados para el uso pretendido?
B.B 3.3	¿El personal empleado para la limpieza y desinfección es cualificado y entrenado?
B.B 4	Control de Contaminación de Productos
	La empresa debe asegurar que instalaciones adecuadas y procedimientos hayan sido implementados para minimizar el riesgo de contaminación física, química o microbiológica del producto.
B.B 4.1	¿Existen barreras físicas o procedimientos efectivos para reducir y evitar el riesgo de cualquier contaminación potencial química, física o microbiológica? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 4.2	¿Existen sistemas de trabajo implementados para reducir el riesgo de cualquier potencial de contaminación química, física o microbiológica?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
B.B 2.4	¿ Las estructuras, superficies y materiales, especialmente aquellos en contacto con alimentos son de fácil mantenimiento, limpieza y desinfección apropiada?
B.B 2.5	¿Los sistemas de drenaje y tratamiento de aguas residuales de los locales en los cuales se encuentran los equipamientos están concebidos de modo a no comprometer la seguridad alimentaria?
B.B 2.6	¿Los suelos y las áreas del entorno de las instalaciones son mantenidas libres y están exentas de basura y desechos acumulados?
B.B 3	Limpieza y Desinfección
	La empresa debe garantizar los modelos adecuados de limpieza y desinfección que deben ser mantenidos durante todo el tiempo y en el decurso de todas las etapas.
B.B 3.1	¿Fueron implementados procedimientos de limpieza y desinfección documentados y eficaces, incluyendo actividades de verificación, para garantizar el estado limpio de las instalaciones, utilidades y equipamientos?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.A 6	Análisis de Productos
	La empresa debe implementar un sistema para garantizar que los análisis de producto/ingrediente críticos para la seguridad alimentaria y las exigencias legales sean realizados y cumplidos y la empresa debe asegurar que los métodos utilizados provean resultados válidos (por ej. procedimientos definidos en la norma ISO 17025 y/o métodos industriales reconocidos).
I.A 6.1	¿Existen procedimientos de análisis implementados para garantizar que todos los requisitos de producto especificados sean atendidos, incluyendo requisitos legales y las especificaciones de los clientes durante el plazo de caducidad?
I.A 6.2	¿Son aplicados métodos relevantes para la seguridad alimentaria que provean resultados válidos (por ejemplo, procedimientos previstos en la norma ISO 17025 y/o métodos reconocidos de la industria)?
I.A 7	Adquisición
	La empresa debe controlar los procesos de adquisición para asegurar que todos los ítems y servicios de origen externa estén en conformidad con los requisitos escritos.

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
N°.	
B.B 5	Control de Plagas
	La empresa debe garantizar que fueron implementados controles para reducir o eliminar el riesgo de infestación de plagas (incluyendo roedores, insectos y aves).
B.B 5.1	¿Existe un programa de control de plagas eficaz implementado?
B.B 5.2	¿Los controles son apropiados con respecto al producto, materia prima e instalaciones?
B.B 5.3	¿El programa de inspección es realizado por persona competente en intervalos adecuados y las constataciones procesadas?
B.B 6	Calidad del Agua
	La empresa debe asegurar que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con el producto alimentario sea adecuado para el uso pretendido en la instalación. Toda el agua en contacto con alimentos, agua como ingrediente y agua actualizada en operaciones de limpieza y desinfección debe proceder, por determinación, de una fuente de agua potable.

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
B.B 3.2	¿Los equipamientos, utensilios y productos químicos de limpieza están claramente marcados y almacenados en un local separado, distante del producto, equipamiento y envasado y son adecuados para el uso pretendido?
B.B 3.3	¿El personal empleado para la limpieza y desinfección es cualificado y entrenado?
B.B 4	Control de Contaminación de Productos
	La empresa debe asegurar que instalaciones adecuadas y procedimientos hayan sido implementados para minimizar el riesgo de contaminación física, química o microbiológica del producto.
B.B 4.1	¿Existen barreras físicas o procedimientos efectivos para reducir y evitar el riesgo de cualquier contaminación potencial química, física o microbiológica? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 4.2	¿Existen sistemas de trabajo implementados para reducir el riesgo de cualquier potencial de contaminación química, física o microbiológica?
B.B 5	Control de Plagas

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.A 7.1	¿Los productos y servicios adquiridos atienden a las especificaciones actuales y los acuerdos contractuales?
I.A 8	Aprobación de Proveedores y Monitoreo de Desempeño
	La empresa debe operar procedimientos de aprobación y monitoreo continuo de todos sus proveedores, cuyos productos o servicios puedan afectar la seguridad del producto. Los resultados de las evaluaciones y de las medidas de acompañamientos deben ser registrados.
I.A 8.1	¿Existe un programa de aprobación de proveedores y ése está efectivamente implementado?
I.A 8.2	¿Existe un programa de monitoreo de proveedores documentado y ése está efectivamente implementado?
I.A 9	Entrenamiento
	La empresa debe implementar un sistema para garantizar que todo el personal sea debidamente entrenado, instruido y supervisado en los principios y prácticas de la seguridad alimentaria, compatibles con su actividad.

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.B 6.1	¿Fueron implementados procedimientos documentados que aseguren que la calidad del agua, del vapor y del hielo no comprometa la seguridad alimentaria de productos terminados?
B.B 6.2	¿Fueron implantados procedimientos documentados para evitar la contaminación cruzada del agua potable por agua no potable?
B.C	Control de riesgos alimentarios (Nivel Básico)
B.C 1	Control de riesgos alimentarios – General y Específicos
	<p>La empresa debe reducir el riesgo de alimentos inseguros, adoptando medidas preventivas de control de riesgos alimentarios para garantizar la seguridad y adecuación de los alimentos en las respectivas etapas o etapas operacionales. La empresa debe controlar riesgos alimentarios a través del uso de un sistema como el HACCP. Ella debe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realizar un análisis de riesgo para identificar todos los riesgos posibles. • Identificar las etapas durante su operación que sean críticas para la seguridad de alimentos • Implementar procedimientos eficaces con límites definidos en esas fases, conforme apropiado para la seguridad alimentaria. • Monitorear los procedimientos de control para monitorear su eficacia • Mantener registros de este monitoreo • Rever los procedimientos de control periódicamente y siempre que haya una mudanza en las operaciones.

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
	La empresa debe garantizar que fueron implementados controles para reducir o eliminar el riesgo de infestación de plagas (incluyendo roedores, insectos y aves).
B.B 5.1	¿Existe un programa de control de plagas eficaz implementado?
B.B 5.2	¿Los controles son apropiados con respecto al producto, materia prima e instalaciones?
B.B 5.3	¿El programa de inspección es realizado por persona competente en intervalos adecuados y las constataciones procesadas?
B.B 6	Calidad del Agua
	La empresa debe asegurar que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con el producto alimentario sea adecuado para el uso pretendido en la instalación. Toda el agua en contacto con alimentos, agua como ingrediente y agua actualizada en operaciones de limpieza y desinfección debe proceder, por determinación, de una fuente de agua potable.

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
I.A 9.1	¿Existe un Programa de Formación de Personal documentado y éste está efectivamente implementado? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.A 9.2	¿Existe un programa de entrenamiento HACCP documentado? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.A 9.3	¿Registros de entrenamiento adecuados están disponibles?
I.A 9.4	¿Existe un Programa de Entrenamiento de Reciclado Profesional documentado y éste está efectivamente implementado?
B.B	Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) (Nivel Básico)
B.B 1	Higiene Personal
	La empresa debe tener procesos y procedimientos para garantizar la implementación de prácticas de higiene personal y de visitantes. Tales prácticas deben resultar en el manejo sanitario y en la entrega de productos seguros y de calidad a los clientes. La recomendación de la Comisión del Codex Alimentarius sobre higiene personal debe de ser seguida.

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.C 1.1	¿Fue implementado un sistema de control de seguridad alimentaria documentado que atiende a los requisitos de los clientes y reglamentares? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.2	¿Es hecho un análisis de evaluación de riesgo o peligro para cada fase del proceso de fabricación del producto alimentario? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.3	¿El análisis de evaluación de riesgo o peligro fue realizado por una persona competente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.4	¿El sistema de control de alimentos incluye procedimientos de control adecuados, procesos de acompañamiento y documentación, incluyendo la definición de límites en relación a la seguridad alimentaria? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.5	¿Existe una evidencia de monitoreo documentado (esto es, temperatura, tiempo, presión, propiedades químicas, etc.) y controlada para asegurar que el producto está producido dentro de la especificación de proceso requerida? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.B 6.1	¿Fueron implementados procedimientos documentados que aseguren que la calidad del agua, del vapor y del hielo no comprometa la seguridad alimentaria de productos terminados?
B.B 6.2	¿Fueron implantados procedimientos documentados para evitar la contaminación cruzada del agua potable por agua no potable?
D.B	Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) (Nivel Básico+)
D.B 2	Espacio destinado al Personal
	La empresa debe garantizar que las instalaciones para el personal sean proyectadas y operadas de modo a minimizar los riesgos de seguridad alimentaria.

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.B 1.1	¿Existen requisitos de higiene personal implementados y éstos son aplicables a todo el personal relevante, proveedores y visitantes? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 1.2	¿Los requisitos de higiene personal son compatibles con los requisitos legales (si aplicable)?
B.B 1.3	¿Existen procedimientos de comunicación documentados para el personal, proveedores y visitantes que abordan acciones a ser tomadas en el caso de una enfermedad infecciosa?

Requisito para revisar en el Nivel Básico	
Nº.	
B.C 2	Control de Alergénicos
	La empresa debe garantizar que fueron implementadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alergénicos. Todos los ingredientes conocidos por causar alergias alimentarias en el producto deben ser claramente identificados y comunicados al cliente.
B.C 2.1	¿Fue implementado un programa documentado de Control de Alergénicos para controlar alergénicos y evitar fuentes alergénicas de productos contaminantes en todas las etapas de producción? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 2.2	¿ Los requisitos del cliente y la legislación apropiada fueron considerados en el desarrollo del Programa de Control de Alergénicos?
B.C 2.3	¿Fueron identificadas causas potenciales de contaminación y establecidos procedimientos para el manejo de materias primas, productos intermediarios y terminados para evitar la contaminación cruzada?
B.C 2.4	¿Existen procedimientos relativos a la limpieza e higienización de superficies de contacto del producto implementados y eficaces para remover todos los alérgenos potenciales de superficies de contacto con alimentos?
B.C 2.5	¿Existe un sistema de rotulado claro que asegura la identificación continua del producto en el curso de todas las etapas de producción y proveimiento?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
D.B 2.1	¿Existen vestuarios adecuados para el personal?
D.B 2.2	¿Los baños se encuentran adecuadamente separados de las áreas de procesamiento/manipulación de alimentos?
D.B 2.3	¿Existen lavamanos adecuados y suficientes para el lavado de las manos?
D.B 2.4	¿Existen espacios para comidas separados, distantes de la producción, envasados y áreas de almacenamiento?
D.B 3	Gestión de residuos
	La empresa debe garantizar que hayan sido implementados sistemas adecuados para la selección, recolecta y eliminación de residuos.
D.B 3.1	¿Existen instalaciones adecuadas para el almacenamiento y remoción de residuos?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.B 1.4	¿Existe una persona cualificada responsable por la decisión si individuos con sospecha de enfermedad pueden entrar en áreas de alimentos y cómo esos individuos son controlados?
B.B 1.5	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos de higiene personal?
B.B 1.6	¿El personal, proveedores y visitantes están conscientes y cumplen con los requisitos para el uso y el cambio de ropas de protección en áreas de trabajo específicas?
B.B 2	Ambiente de la Instalación
	Las instalaciones de la empresa deben estar bien ubicadas y mantenidas de forma a evitar la contaminación y permitir la producción de productos seguros.
B.B 2.1	¿ La instalación está ubicada, proyectada, construida y mantenida para garantizar la seguridad de los productos?
B.B 2.2	¿La instalación está mantenida de forma eficaz, limpia y desinfectada para impedir la contaminación física, química y microbiológica del producto?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
N°.	
D.B 3.2	¿Existen contenedores designados para productos no comestibles, residuos o subproductos claramente marcados y debidamente utilizados?
D.B 4	Almacenamiento
	La empresa debe garantizar que todas las materias primas (incluyendo envasados), productos intermedios/semielaborados y productos terminados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan la integridad del producto. Todos los vehículos, incluyendo los vehículos contratados utilizados para el transporte de materia prima (incluyendo los envasados), reproceso, productos intermediarios/semielaborados y productos terminados deben ser adecuados para el efecto, mantenidos en buen estado de conservación y limpios.
D.B 4.1	¿Existen instalaciones adecuadas para el almacenamiento de alimentos e ingredientes?
D.B 4.2	¿Las instalaciones de almacenamiento de alimentos son adecuadas para que estén eficientemente protegidas contra contaminación durante el almacenamiento?
D.B 4.3	¿El almacenamiento de alimentos es adecuado para minimizar la deterioración de los alimentos (p. ej. Por el control de temperatura y humedad)?
B.C	Control de riesgos alimentarios (Nivel Básico)

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
B.B 2.3	¿La intensidad y el diseño de la iluminación son apropiados para asegurar la eficiencia de las prácticas de seguridad alimentaria?
B.B 2.4	¿ Las estructuras, superficies y materiales, especialmente aquellos en contacto con alimentos son de fácil mantenimiento, limpieza y desinfección apropiada?
B.B 2.5	¿Los sistemas de drenaje y tratamiento de aguas residuales de los locales en los cuales se encuentran los equipamientos están concebidos de modo a no comprometer la seguridad alimentaria?
B.B 2.6	¿Los suelos y las áreas del entorno de las instalaciones son mantenidas libres y están exentas de basura y desechos acumulados?
B.B 3	Limpieza y Desinfección
	La empresa debe garantizar los modelos adecuados de limpieza y desinfección que deben ser mantenidos durante todo el tiempo y en el decurso de todas las etapas.
B.B 3.1	¿Fueron implementados procedimientos de limpieza y desinfección documentados y eficaces, incluyendo actividades de verificación, para garantizar el estado limpio de las instalaciones, utilidades y equipamientos?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.C 1	Control de riesgos alimentarios - General y Específicos
	<p>La empresa debe reducir el riesgo de alimentos inseguros, adoptando medidas preventivas de control de riesgos alimentarios para garantizar la seguridad y adecuación de los alimentos en las respectivas etapas o etapas operacionales. La empresa debe controlar riesgos alimentarios a través del uso de un sistema como el HACCP. Ella debe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realizar un análisis de riesgo para identificar todos los riesgos posibles. • Identificar las etapas durante su operación que sean críticas para la seguridad de alimentos • Implementar procedimientos eficaces con límites definidos en esas fases, conforme apropiado para la seguridad alimentaria. • Monitorear los procedimientos de control para monitorear su eficacia • Mantener registros de este monitoreo • Rever los procedimientos de control periódicamente y siempre que haya una mudanza en las operaciones.
B.C 1.1	¿Fue implementado un sistema de control de seguridad alimentaria documentado que atiende a los requisitos de los clientes y reglamentares? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.2	¿Es hecho un análisis de evaluación de riesgo o peligro para cada fase del proceso de fabricación del producto alimentario? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.B 3.2	¿Los equipamientos, utensilios y productos químicos de limpieza están claramente marcados y almacenados en un local separado, distante del producto, equipamiento y envasado y son adecuados para el uso pretendido?
B.B 3.3	¿El personal empleado para la limpieza y desinfección es cualificado y entrenado?
B.B 4	Control de Contaminación de Productos
	La empresa debe asegurar que instalaciones adecuadas y procedimientos hayan sido implementados para minimizar el riesgo de contaminación física, química o microbiológica del producto.

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.C 1.3	¿El análisis de evaluación de riesgo o peligro fue realizado por una persona competente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.4	¿El sistema de control de alimentos incluye procedimientos de control adecuados, procesos de acompañamiento y documentación, incluyendo la definición de límites en relación a la seguridad alimentaria? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.5	¿Existe una evidencia de monitoreo documentado (esto es, temperatura, tiempo, presión, propiedades químicas, etc.) y controlada para asegurar que el producto está producido dentro de la especificación de proceso requerida? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 2	Control de Alergénicos
	La empresa debe garantizar que fueron implementadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alergénicos. Todos los ingredientes conocidos por causar alergias alimentarias en el producto deben ser claramente identificados y comunicados al cliente.
B.C 2.1	¿Fue implementado un programa documentado de Control de Alergénicos para controlar alergénicos y evitar fuentes alergénicas de productos contaminantes en todas las etapas de producción? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 2.2	¿ Los requisitos del cliente y la legislación apropiada fueron considerados en el desarrollo del Programa de Control de Alergénicos?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.B 4.1	¿Existen barreras físicas o procedimientos efectivos para reducir y evitar el riesgo de cualquier contaminación potencial química, física o microbiológica? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.B 4.2	¿Existen sistemas de trabajo implementados para reducir el riesgo de cualquier potencial de contaminación química, física o microbiológica?
B.B 5	Control de Plagas
	La empresa debe garantizar que fueron implementados controles para reducir o eliminar el riesgo de infestación de plagas (incluyendo roedores, insectos y aves).
B.B 5.1	¿Existe un programa de control de plagas eficaz implementado?
B.B 5.2	¿Los controles son apropiados con respecto al producto, materia prima e instalaciones?
B.B 5.3	¿El programa de inspección es realizado por persona competente en intervalos adecuados y las constataciones procesadas?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
B.C 2.3	¿Fueron identificadas causas potenciales de contaminación y establecidos procedimientos para el manejo de materias primas, productos intermediarios y terminados para evitar la contaminación cruzada?
B.C 2.4	¿Existen procedimientos relativos a la limpieza e higienización de superficies de contacto del producto implementados y eficaces para remover todos los alérgenos potenciales de superficies de contacto con alimentos?
B.C 2.5	¿Existe un sistema de rotulado claro que asegura la identificación continua del producto en el curso de todas las etapas de producción y proveimiento?
D.C 1	HACCP (Nivel Básico+)
	La empresa debe realizar, como paso mínimo, un análisis de riesgo de su proceso de fabricación de alimentos, a fin de determinar si existen cualesquier riesgos asociados con la producción de ese alimento. La empresa debe utilizar la herramienta HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) para la realización de esa evaluación. Cada empresa debe haber realizado un análisis de riesgo, y si riesgos son identificados dentro del proceso de producción, se espera que la empresa tome las medidas adecuadas necesarias para desarrollar en Plan de HACCP que atienda a los siete principios consignados en el Codex Alimentarius.
D.C 1.1	¿Existe una descripción para cada producto?
D.C 1.2	¿El procesamiento de alimentos o de ingredientes está ilustrado en un diagrama de flujo?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
B.B 6	Calidad del Agua
	La empresa debe asegurar que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con el producto alimentario sea adecuado para el uso pretendido en la instalación. Toda el agua en contacto con alimentos, agua como ingrediente y agua actualizada en operaciones de limpieza y desinfección debe proceder, por determinación, de una fuente de agua potable.
B.B 6.1	¿Fueron implementados procedimientos documentados que aseguren que la calidad del agua, del vapor y del hielo no comprometa la seguridad alimentaria de productos terminados?
B.B 6.2	¿Fueron implantados procedimientos documentados para evitar la contaminación cruzada del agua potable por agua no potable?
I.B	Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) (Nivel Intermedio)
I.B 1	Mantenimiento de las Instalaciones y de los Equipamientos
	La empresa debe implementar un sistema de mantenimiento planeado, preventivo y correctivo para asegurar un nivel adecuado de seguridad alimentaria en la instalación.

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
D.C 1.3	Principio 1: ¿Un análisis de riesgo es realizado para cada etapa del proceso de fabricación del producto alimentario? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.4	Principio 2: ¿Si el análisis de riesgo indica la presencia de cualesquier riesgos en el proceso de fabricación de alimentos, los Puntos Críticos de Control (PCC) son identificados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.5	Principio 3: ¿Límites críticos son establecidos para cada PCC? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.6	Principio 4: ¿Existen procedimientos de monitoreo establecidos para cada PCC? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.7	¿Los PCC fueron efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.8	Principio 5: ¿Las acciones correctivas son establecidas para cada PCC en el caso en que los límites críticos sean ultrapasados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.9	Principio 6: ¿ Fueron establecidos procedimientos de verificación? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.10	¿Procedimientos de verificación son efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
I.B 1.1	¿Existe un programa de mantenimiento documentado establecido?
I.B 1.2	¿Existe un programa de mantenimiento eficaz implementado?
I.B 1.3	¿Existe un procedimiento de higiene y limpieza implementado para todas las actividades de mantenimiento?
I.B 1.4	¿Existen procedimientos de higiene eficaces implementados para las actividades de mantenimiento?
I.B 1.5	¿Todos los materiales utilizados para el mantenimiento y reparación son adecuados para el uso pretendido?
I.B 2	Espacio destinado al Personal
	La empresa debe garantizar que las instalaciones para el personal sean proyectadas y operadas de modo a minimizar los riesgos de seguridad alimentaria.
I.B 2.1	¿Existen vestuarios adecuados para el personal?

Requisito para revisar en el Nivel Básico+	
Nº.	
D.C 1.11	Principio 7: ¿Fueron establecidos registros y documentos relativos a los procedimientos HACCP? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.12	¿El mantenimiento de todos los registros y documentos relacionados a los procedimientos HACCP fueron efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
D.C 1.13	¿La empresa implementó medidas específicas de control para todas las etapas relevantes no identificadas como CCP's?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
Nº.	
I.B 2.2	¿Los baños se encuentran adecuadamente separados de las áreas de procesamiento/ manipulación de alimentos?
I.B 2.3	¿Existen lavamanos adecuados y suficientes para el lavado de las manos?
I.B 2.4	¿Existen espacios para comidas separados, distantes de la producción, envasados y áreas de almacenamiento?
I.B 3	Gestión de residuos
	La empresa debe garantizar que hayan sido implementados sistemas adecuados para la selección, recolecta y eliminación de residuos.
I.B 3.1	¿Existen instalaciones adecuadas para el almacenamiento y remoción de residuos?
I.B 3.2	¿Existen contenedores designados para productos no comestibles, residuos o subproductos claramente marcados y debidamente utilizados?
I.B 4	Almacenamiento y Transporte
	La empresa debe garantizar que todas las materias primas (incluyendo envasados), productos intermedios/semielaborados y productos terminados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan la integridad del producto. Todos los vehículos, incluyendo los vehículos contratados utilizados para el transporte de materia prima (incluyendo los envasados), reproceso, productos intermedios/semielaborados y productos terminados deben ser adecuados para el efecto, mantenidos en buen estado de conservación y limpios.
I.B 4.1	¿Existen instalaciones adecuadas para el almacenamiento de alimentos e ingredientes?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.B 4.2	¿Las instalaciones de almacenamiento de alimentos son adecuadas para que estén eficientemente protegidas contra contaminación durante el almacenamiento?
I.B 4.3	¿El almacenamiento de alimentos es adecuado para minimizar la deterioración de los alimentos (p. ej. Por el control de temperatura y humedad)?
I.B 4.4	¿Fue implementado un Procedimiento de Transporte de Producto documentado?
I.B 4.5	¿Fue implementado un Procedimiento de Transporte eficaz de producto?
I.B 4.6	¿Existe un Programa de Inspección de Vehículos documentado?
I.B 4.7	¿Fue implementado un Programa de Inspección de Vehículos de Transporte?
I.B 4.8	¿Existen procedimientos documentados de mantenimiento e higiene para vehículos y equipamientos utilizados para carga y descarga?
I.B 4.9	¿Fueron implementados procedimientos de mantenimiento e higiene eficaces para vehículos y equipos?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
B.C	Control de riesgos alimentarios (Nivel Básico)
B.C 1	Control de riesgos alimentarios – General y Específicos
	<p>La empresa debe reducir el riesgo de alimentos inseguros, adoptando medidas preventivas de control de riesgos alimentarios para garantizar la seguridad y adecuación de los alimentos en las respectivas etapas o etapas operacionales. La empresa debe controlar riesgos alimentarios a través del uso de un sistema como el HACCP. Ella debe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realizar un análisis de riesgo para identificar todos los riesgos posibles. • Identificar las etapas durante su operación que sean críticas para la seguridad de alimentos • Implementar procedimientos eficaces con límites definidos en esas fases, conforme apropiado para la seguridad alimentaria. • Monitorear los procedimientos de control para monitorear su eficacia • Mantener registros de este monitoreo • Rever los procedimientos de control periódicamente y siempre que haya una mudanza en las operaciones.
B.C 1.1	<p>¿Fue implementado un sistema de control de seguridad alimentaria documentado que atiende a los requisitos de los clientes y reglamentares? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)</p>
B.C 1.2	<p>¿Es hecho un análisis de evaluación de riesgo o peligro para cada fase del proceso de fabricación del producto alimentario? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)</p>

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
B.C 1.3	¿El análisis de evaluación de riesgo o peligro fue realizado por una persona competente? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.4	¿El sistema de control de alimentos incluye procedimientos de control adecuados, procesos de acompañamiento y documentación, incluyendo la definición de límites en relación a la seguridad alimentaria? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 1.5	¿Existe una evidencia de monitoreo documentado (esto es, temperatura, tiempo, presión, propiedades químicas, etc.) y controlada para asegurar que el producto está producido dentro de la especificación de proceso requerida? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 2	Control de Alergénicos
	La empresa debe garantizar que fueron implementadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alergénicos. Todos los ingredientes conocidos por causar alergias alimentarias en el producto deben ser claramente identificados y comunicados al cliente.
B.C 2.1	¿Fue implementado un programa documentado de Control de Alergénicos para controlar alergénicos y evitar fuentes alergénicas de productos contaminantes en todas las etapas de producción? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
B.C 2.2	¿ Los requisitos del cliente y la legislación apropiada fueron considerados en el desarrollo del Programa de Control de Alergénicos?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
B.C 2.3	¿Fueron identificadas causas potenciales de contaminación y establecidos procedimientos para el manejo de materias primas, productos intermediarios y terminados para evitar la contaminación cruzada?
B.C 2.4	¿Existen procedimientos relativos a la limpieza e higienización de superficies de contacto del producto implementados y eficaces para remover todos los alérgenos potenciales de superficies de contacto con alimentos?
B.C 2.5	¿Existe un sistema de rotulado claro que asegura la identificación continua del producto en el curso de todas las etapas de producción y proveimiento?
I.C 1	HACCP (Nivel Intermedio)
	La empresa debe realizar, como paso mínimo, un análisis de riesgo de su proceso de fabricación de alimentos, a fin de determinar si existen cualesquier riesgos asociados con la producción de ese alimento. La empresa debe utilizar la herramienta HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) para la realización de esa evaluación. Cada empresa debe haber realizado un análisis de riesgo, y si riesgos son identificados dentro del proceso de producción, se espera que la empresa tome las medidas adecuadas necesarias para desarrollar en Plan de HACCP que atienda a los siete principios consignados en el Codex Alimentarius.
	NOTA: Para las empresas que son evaluadas con base en los requisitos de Nivel Intermedio, habrá una sobre posición significativa entre los requisitos básicos e intermediarios de esta sección. Ambos los niveles deben ser evaluados, independientemente de esa sobre posición.
I.C 1.1	¿Existe una descripción para cada producto?
I.C 1.2	¿El procesamiento de alimentos o de ingredientes está ilustrado en un diagrama de flujo?

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.C 1.3	Principio 1: ¿Un análisis de riesgo es realizado para cada etapa del proceso de fabricación del producto alimentario? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.4	Principio 2: ¿Si el análisis de riesgo indica la presencia de cualesquier riesgos en el proceso de fabricación de alimentos, los Puntos Críticos de Control (PCC) son identificados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.5	Principio 3: ¿Límites críticos son establecidos para cada PCC? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.6	Principio 4: ¿Existen procedimientos de monitoreo establecidos para cada PCC? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.7	¿Los PCC fueron efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.8	Principio 5: ¿Las acciones correctivas son establecidas para cada PCC en el caso en que los límites críticos sean ultrapasados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.9	Principio 6: ¿ Fueron establecidos procedimientos de verificación? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.10	¿Procedimientos de verificación son efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)

Requisito para revisar en el Nivel Intermedio	
N°.	
I.C 1.11	Principio 7: ¿Fueron establecidos registros y documentos relativos a los procedimientos HACCP? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.12	¿El mantenimiento de todos los registros y documentos relacionados a los procedimientos HACCP fueron efectivamente implementados? (Elemento obligatorio – descuento mayor caso falte)
I.C 1.13	¿La empresa implementó medidas específicas de control para todas las etapas relevantes no identificadas como CCP's?
I.C 2	Defensa Alimentaria
	La empresa debe evaluar su capacidad de prevenir la adulteración intencional/contaminación intencional de productos e implementar medidas de control de prevención adecuadas.
I.C 2.1	¿Las amenazas a los productos como resultado de adulteración intencional/contaminación intencional de productos fueron evaluados?
I.C 2.2	¿Esos ítems vulnerables a la adulteración intencional/contaminación intencional de los productos en el proceso fueron identificados y sometidos a un control de acceso adicional?
I.C 2.3	¿ Existen medidas implementadas que establecen lo que hacer con el producto, si haya ocurrido un acceso prohibido y el producto pudiera haber sido intencionalmente adulterado/contaminado?