RedPanda

GUÍA OPERATIVA · INOCUIDAD ALIMENTARIA

Checklist de inocuidad para plantas empacadoras

Las áreas que un auditor de SENASICA, un cliente internacional o Cofepris revisan primero — organizadas para que las verifiques tú antes de que lo haga alguien más.

POR QUÉ ESTE CHECKLIST, AHORA

El 5 de agosto de 2026, Cofepris inició una investigación en una planta empacadora de chiles jalapeños en Nuevo León, después de que el CDC de EU reportara un brote de salmonela con 345 casos en 27 estados. Días después, Taylor Farms amplió el caso con un retiro de salsas y guacamole. SENASICA ya anunció que reforzará las verificaciones de SRRC en todo el sector.

01 Personal, higiene y EPP

- [ ] El personal usa guantes certificados para contacto alimentario en todas las áreas de manejo de producto.
- [ ] Existe un protocolo escrito de cambio de guantes por tarea, tipo de producto o tiempo máximo de uso (30–60 minutos).
- [ ] Los guantes de manejo de alimentos son visualmente distinguibles de los de limpieza o mantenimiento.
- [ ] Hay inventario suficiente de guantes, cubrebocas y cofias para que el personal no reutilice o "estire" su uso por falta de existencias.
- [ ] Existen estaciones de lavado de manos accesibles, con jabón, agua potable y secado higiénico en cada punto de acceso al área de proceso.
- [ ] El personal tiene protocolo obligatorio de lavado de manos al ingresar, después de ir al baño y al cambiar de tarea.
- [ ] Se revisa la salud del personal antes del turno (no ingreso con síntomas gastrointestinales o heridas expuestas sin cubrir).
- [ ] El personal recibe capacitación periódica en prácticas de higiene, documentada con fecha y firma.

02 Instalaciones y diseño sanitario

- [ ] Hay separación física entre áreas de producto crudo/sucio y producto limpio/terminado.
- [ ] Pisos, paredes y techos son de material lavable, sin grietas ni acumulación de humedad.
- [ ] Los drenajes tienen flujo adecuado y no permiten estancamiento de agua.
- [ ] La ventilación evita condensación sobre líneas de proceso y superficies de contacto.
- [ ] Las superficies de contacto con alimento (mesas, bandas, utensilios) son de material inocuo y de fácil limpieza.

03 Limpieza y desinfección

- [ ] Existe un programa escrito de limpieza y desinfección (POES) con frecuencia definida por área.
- [ ] Los productos de limpieza utilizados están aprobados para uso en plantas de alimentos.
- [ ] Se verifica y documenta la efectividad de la limpieza (inspección visual y/o pruebas de ATP).
- [ ] Los utensilios de limpieza están codificados por color y separados por zona de uso.

04 Agua, hielo e insumos de contacto

- [ ] El agua usada en proceso, lavado o para hielo es potable y se analiza periódicamente (microbiológico).
- [ ] Existen registros de cloro residual o del sistema de desinfección de agua utilizado.

05 Control de plagas

- [ ] Existe un programa de manejo integrado de plagas (MIP) con proveedor certificado.
- [ ] Hay bitácora de monitoreo de estaciones (trampas, cebaderos) con hallazgos documentados.
- [ ] El perímetro exterior de la planta está libre de basura acumulada o maleza que atraiga fauna nociva.

06 Materia prima, proveedores y trazabilidad

- [ ] Los proveedores de materia prima cuentan con certificación vigente (SRRC, Buenas Prácticas Agrícolas u otra reconocida por SENASICA).
- [ ] Se solicita y archiva evidencia documental de esas certificaciones antes de recibir el producto.
- [ ] Existe un sistema de trazabilidad por lote, desde el proveedor hasta el producto terminado.
- [ ] Se realiza inspección de recepción (temperatura, apariencia, integridad del empaque) antes de aceptar cada entrega.

07 Almacenamiento y cadena de frío

- [ ] Las temperaturas de refrigeración o congelación se monitorean y registran al menos dos veces al día.
- [ ] Se aplica rotación de inventario (PEPS/FIFO) para evitar producto vencido o de baja rotación.
- [ ] El almacenamiento separa materias primas, producto en proceso y producto terminado.

08 Documentación y marco normativo

- [ ] La planta cumple con la NOM-251-SSA1-2009 (prácticas de higiene obligatorias para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos).
- [ ] Se cuenta con certificación vigente de Sistemas de Reducción de Riesgos de Contaminación (SRRC) ante SENASICA, si aplica al tipo de producto.
- [ ] Existe un plan HACCP o de análisis de peligros documentado y actualizado.
- [ ] Toda la evidencia documental (fichas técnicas, bitácoras, certificados) puede presentarse en menos de cinco minutos ante un auditor.

09 Plan de respuesta ante brotes o retiro de producto

- [ ] Existe un protocolo escrito de retiro de producto (recall) con responsables y tiempos definidos.
- [ ] Se tiene un directorio actualizado de clientes y distribuidores para notificación inmediata en caso de retiro.
- [ ] Se ha realizado al menos un simulacro de trazabilidad o retiro de producto en el último año.

SIGUIENTE PASO

Si marcaste "no" en algún punto, ese es tu riesgo más cercano

La mayoría de los hallazgos en una verificación de SENASICA o en una auditoría de cliente no vienen de una falta grave — vienen de un protocolo que existe pero no se documenta, o de un insumo (guantes, cubrebocas, EPP) que no está certificado para contacto alimentario.

CÓMO AYUDA RED PANDA

Distribuimos guantes Ambiderm y Ansell certificados para manejo de alimentos y protección industrial, con fichas técnicas listas para respaldar una auditoría el mismo día que se solicitan. Inventario disponible en CDMX y Querétaro, con envío a toda la República.

CDMX

55 9769 2411

QUERÉTARO

442 404 5536

Fuentes: Cofepris, El Financiero, SENASICA, DOF (NOM-251-SSA1-2009). Este checklist es una guía de referencia y no sustituye la verificación oficial de SENASICA/Cofepris ni una auditoría de certificación SRRC.