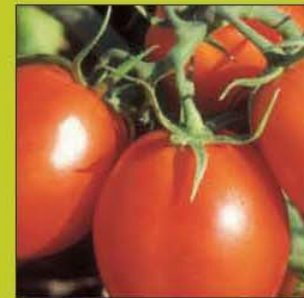


Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Fresh Tomato Supply Chain



Empaque

2011



*Traducción: Una colaboración de CAADES Sinaloa A.C. - CIDH.
Lic. Mario H. Robles y Lic. Zhaira Lucia Mejía.
México.*

PROGRAMAS DE INOCUIDAD ALIMENTARIA Y PROTOCOLOS DE AUDITORIA PARA LA CADENA DE SUMINISTRO DE TOMATE FRESCO, 2011.

INTRODUCCION.

Poco tiempo después de que se completaron exitosamente las “*Guías Específicas para la Cadena de Suministro del Tomate Fresco*” 2da Edición (2nd Edition”) se realizó un trabajo sobre *Programas de Inocuidad Alimentaria y Protocolos de Auditoria para la Cadena de Suministro para el Tomate Fresco*, (“*Protocolo de inocuidad del Tomate*”) a solicitud de los mismos participantes de la cadena de suministro que tenían la preocupación de que la 2da edición no proporcionaba suficientes estándares auditables o “métricas”.

La omisión general de métricas de la 2da edición fue intencional, y los que contribuyeron a ella, pensaron que las operaciones deberían establecer requerimientos de inocuidad alimentaria por ellos mismos, basados en las consideraciones descritas en la 2da edición. No obstante, ambos, compradores y abastecedores en la cadena de suministro, expresaron su preocupación de que no estaban seguros sobre qué es lo que debería entenderse por “cumplimiento”.

Los compradores estaban preocupados de que las operaciones podrían interpretar las consideraciones en la 2da edición, como muy estrechas, permitiendo que los riesgos de inocuidad fueran incontrolables. Los que suministran estaban a su vez preocupados de que las interpretaciones del auditor en la 2da edición pudieran resultar en una espiral sin fin de expectativas por auditorías incrementadas que resultaran en costos adicionales sin mejorar la inocuidad alimentaria. Por tanto, el Protocolo de Inocuidad del Tomate fue iniciado en Octubre del 2008 en un esfuerzo por armonizar los estándares de auditoría para la cadena de suministro del tomate fresco.

Para prevenir que el Protocolo de Inocuidad del Tomate se convirtiera en un estándar mas, en lugar de remplazar otros, se requirió a la gran masa de compradores de tomate (procesadores y detallistas) que participaran; y en caso de éxito, se prepararan para aceptar auditorías de sus abastecedores usando estos estándares. En este sentido, la meta fue ultimadamente reemplazar la multitud de estándares de auditoría, similares, pero diferentes, con este.

El Protocolo de Inocuidad del Tomate fue desarrollado durante una serie de reuniones abiertas. Se extendieron invitaciones a todos los participantes de la 2da edición – de la industria, gobierno y academia, México y Canadá – y se dio la bienvenida a participantes adicionales en la medida en que se fueron identificando. En un esfuerzo por asegurar la transparencia, ninguno de los que se les pidió que participaran, fueron excluidos. Las personas y las organizaciones participantes en el desarrollo del Protocolo de Inocuidad del Tomate están enlistadas abajo.

El Protocolo de Inocuidad del Tomate empezó con la 2da edición como base, esforzándose por establecer “requisitos” que fueran tan específicos como fuera posible, pero teniendo en consideración diferentes necesidades basadas en región, sub-clasificación (por ejemplo, tomate redondo vs. roma vs. grape o tomates cherry), operación, tamaño y practicas equivalentes de cultivo o manejo. Cada esfuerzo fue hecho para basar estos requerimientos en la ciencia actual, pero los participantes aceptaron que estos requisitos probablemente cambiarían en la medida en que investigaciones futuras proporcionaran mejor información.

Aunque la intención inicial era establecer métricas obligatorias (por ejemplo, con qué frecuencia, cuántos, qué tan lejos), los participantes estuvieron, francamente, sorprendidos al encontrar que la ciencia actual proporciona poca base para normas universales numéricas. En consecuencia, los requisitos de manera más frecuente, se convirtieron en expectativas de desempeño en lugar de las mediciones numéricas.

Toda la cadena de suministro de tomate fresco fue considerada en este esfuerzo, pero los participantes reconocieron que el objetivo de sustituir otras normas de auditoría existentes, con el Protocolo de Tomate de Inocuidad, sólo tendría éxito en las operaciones que principalmente manejan tomates; por ejemplo, operaciones de campo abierto cosecha, empaque en campo, invernaderos, empaques, reempacadores, distribuidores y almacenadores de tomate. Otras operaciones en la cadena de suministro de tomate; es decir, procesadores de frescos cortados, minoristas y las operaciones del servicio de alimentos, durante el manejo de tomates, también efectuarían el manejo de una gran diversidad de alimentos. Los participantes consideraron normas específicas de tomate para estas operaciones, pero como las normas específicas de tomate no sustituirán las normas de auditoría existentes para este tipo de operaciones, se llegó a la decisión de no establecer auditorías independientes. Por lo tanto, mientras que el Protocolo de Inocuidad puede ser informativo para todas las operaciones que manejen tomates, se dirige específicamente a las operaciones que se someten a auditorías específicas de para tomate.

Formato del Protocolo de Inocuidad para Tomate, Listas de Comprobación y Su Uso

Se desarrollaron cuatro versiones del Protocolo de Inocuidad para Tomate para ser usadas por las operaciones y los auditores: Producción, Cosecha y Empaque a Campo Abierto; Invernaderos; Empaques, y; Reempaque y Distribución. Cada versión contiene los requisitos auditables - "Elementos" – a los cuales los participantes llegaron a la conclusión de que deberán ser alcanzables y puestos en marcha en cualquier operación de tomate fresco de América del Norte, sin importar la región, el tamaño, la práctica de cultivo (por ejemplo, orgánicos) o el sub-producto que manejen. A como es apropiado para cada tipo de operación, los elementos se dividieron en secciones que los participantes consideraron críticos para un programa de inocuidad, tales como la responsabilidad administrativa, evaluación de las instalaciones y medio ambiente, materias primas e insumos como el agua, control de plagas y uso de plaguicidas, las operaciones de limpieza de tomate, desinfección, recipientes en contacto con alimentos, así como herramientas y equipo, salud e higiene de los empleados, educación y capacitación, y programas de rastreo y recuperación.

Para cada elemento, el Protocolo de Inocuidad para Tomate contiene un Requisito simple-indicado, y un Procedimiento que reitera el requisito en otras palabras, en un esfuerzo para minimizar los malentendidos. Los Requisitos y Procedimientos son instrucciones para la operación para describir claramente los programas que se espera que estén implementados y mantenidos, y que serán auditados. Cada elemento también incluye una Verificación y Acciones Correctivas / Eliminación. La Verificación se plantea como instrucciones para el auditor de cómo comprobar si la operación ha cumplido con el Requisito. La Acción Correctiva / Eliminación, se proporciona como instrucciones para la operación, en caso de que la auditoría determine que el cumplimiento no se ha logrado. Si bien cada uno de estos elementos no está necesariamente vinculado con la operación, o con el auditor – procedimientos y acciones equivalentes que logran la intención del elemento, son aceptables, o en algunos casos no aplicables – se proporcionan en un esfuerzo para reducir al mínimo los "estándares excesivos", que ha llevado a la multitud de normas discrepantes y a menudo contradictorias.

Cada uno de los cuatro Protocolos de Inocuidad de Tomate está acompañado de una Lista de Chequeo, la cual proporciona un formato de auditoría para que los auditores las utilicen para evaluar y registrar el cumplimiento. Cada lista se inicia con una portada que proporciona información sobre el auditor, la operación auditada y la auditoría. Eso es seguido por un Resumen de Auditoría en la que el auditor deberá indicar el número de elementos clasificados como C, CAN, IAR y NA (ver a continuación), así como una lista de los números de los elementos que requieren medidas correctivas; es decir, juzgada como CAN o IAR. Los participantes intencionalmente decidieron no "dar puntuación" a la auditoría, indicando que los resultados de la auditoría tienden a distraer la atención de las observaciones y juicios del auditor.

El cuerpo de la Lista de Chequeo refleja el correspondiente Protocolo de Inocuidad de Tomate, con todos los elementos y Requisitos enlistados. La lista también incluye, para cada elemento, un apartado para que el auditor pueda indicar el nivel de cumplimiento observado. Los posibles "juicios" generalmente quedaron amplios e incluyen los siguientes: **C**, Cumple con Requisitos, **CAN**, Necesidad de Acción Correctiva para cumplir, **IAR**, se Requiere Acción Inmediata debido a riesgos de Inocuidad, y **NA**, No Aplica o no es Necesario. Un resultado de **C** o **NA** es auto-explicativo. Un resultado de **CAN**, Necesidad de Acción Correctiva para cumplir, es esperado cuando la operación evidentemente no ha cumplido con el propósito del elemento, pero que el incumplimiento no es razonablemente probable que resulte en un problema de inocuidad. Una sentencia de **IAR**, se Requiere Acción Inmediata debido a riesgos de Inocuidad, es esperado cuando un incumplimiento puede razonablemente y directamente resultar en un riesgo inaceptable de inocuidad, y exige medidas correctivas inmediatas para prevenir que el riesgo continúe. Un **IAR** no se contempló como un juicio posible para los elementos de auditoría en los cuales los participantes no podían concebir un incumplimiento que resultara en un riesgo de inocuidad; por ejemplo, en el apartado 1.5 de la Lista de Chequeo de Invernadero, la operación tiene un procedimiento por escrito, plazos de implementación y documentación de acciones correctivas. La Lista de Chequeo también tiene un espacio en cada elemento en el que el auditor puede proporcionar comentarios para explicar su juicio. Un comentario del Auditor es necesario para todos los juicios de **CAN** y **IAR**.

La intención del desarrollo de estos Protocolos de Inocuidad de Tomate para las “*Commodity Specific Guidelines for Fresh Tomato Supply Chain*”, 2ª edición, es para servir como una referencia indispensable para el uso de este documento. Cada uno de los cuatro Protocolos de Inocuidad de Tomate y sus listas de Chequeo asociadas, están destinados a segmentos discretos de la cadena de suministro de tomate fresco, y es responsabilidad de los usuarios el utilizar el documento apropiado. A lo largo de los documentos, el término "deberá" se utiliza para indicar una acción obligatoria para el cumplimiento, mientras que "debería" indica una acción recomendada que puede no ser necesaria para algunas operaciones. En un Programa de Inocuidad de una operación que cumpla con el Protocolo de Inocuidad para Tomate, se podrán diseñar Procedimientos Estándares de Operación (SOPs) para cubrir más de un requisito.

La realización de una auditoría para verificar el cumplimiento del Protocolo de Inocuidad de Tomate se espera que incluya exámenes de las políticas pertinentes y SOPs, así como los documentos oficiales que demuestren el cumplimiento y observaciones visuales de la operación para determinar el nivel actual de cumplimiento. Con el fin de demostrar el cumplimiento, toda la documentación requerida se mantiene en archivo y es puesta a disposición para su revisión por el auditor. Los registros de lotes-específicos se deberán conservar por dos (2) años o como sea requerido por las leyes o reglamentos vigentes. La observación de registros incompletos o que no cumplen las normas necesarias para su cumplimiento requerirá una acción correctiva, tales como dar capacitación de nuevo a las personas responsables. La operación deberá evaluar si los registros que no cumplen las normas indican un potencial riesgo de inocuidad. Cuando se requiera la capacitación, se espera que los empleados firmen sus bitácoras de capacitación, indicando que entiende y acepta seguir la política o procedimiento sobre la cual se le está entrenando. Las observaciones de incumplimientos que puedan resultar en un riesgo de contaminación para la salud pública requerirán una acción correctiva inmediata y una evaluación de la falta de cumplimiento real y, si es razonablemente probable que haya ocurrido contaminación, se tomará una acción correctiva para evitar que el producto afectado sea cosechado o distribuido en el comercio. Tales acciones correctivas serán documentadas y los registros estarán disponibles para la revisión de la normatividad, de conformidad con las leyes y reglamentos actuales. Es una violación de la ley federal (es decir, la Federal Food, Drug and Cosmetic Act) el introducir o entregar para su introducción en el comercio interestatal cualquier alimento que esté adulterado o mal etiquetado. Los alimentos, incluyendo tomates frescos, que se descubra que están adulterados y hayan sido liberados en el comercio, deberán ser tomada una acción inmediata de recuperación y se deberá notificar a las autoridades reguladoras correspondientes.

2011 Revisión

A finales del 2010, la industria del tomate volvió a reunirse para revisar el desempeño del “Tomato Food Safety Protocol”, y recomendó varios cambios. Aunque algunos de los documentos del “Tomato Food Safety Protocol” se han modificado formalmente en Abril de 2011, no se recomendó ningún cambio para este documento y por lo tanto la versión 2009 sigue en vigor.

Programas de Inocuidad Alimentaria y Protocolos de Auditoria para la Cadena de Suministro de Tomate Fresco, 2011

Empaque

Secciones	Página
1. Responsabilidad Administrativa.....	2
2. Condición y Equipo del Empaque.....	4
A. Edificio General.....	4
B. Instalación y Equipo.....	6
C. Sistema de Refrigeración.....	8
3. Control de Plagas.....	8
4. Sanidad General.....	10
5. Proveedores de Materia Prima.....	12
6. Contenedores y Material de Empaque.....	13
7. Limpieza del Producto y Agua de Lavado.....	16
A. Material de limpieza incluyendo trapos.....	16
B. Eliminación de Desechos y de Tomates Dañados.....	16
C. Manejo de la Calidad del Agua.....	16
D. Manejo de agua para lavar el producto	18
8. Suministros y Equipo de la Instalación.....	23
9. Materiales en Cuarentena o Inmovilizados.....	24
10. Reprocesamiento de Tomate.....	24
11. Transporte.....	24
12. Higiene de Empleados.....	25
A. Instalaciones Sanitarias.....	25
B. Políticas de Primeros Auxilios.....	28
C. Hábitos y Condiciones.....	29
13. Educación y Capacitación.....	32
14. Trazabilidad y Procedimientos de Recuperación.....	33
15. Conocimiento Acerca de la Defensa Alimentaria.....	34

1. RESPONSABILIDAD ADMINISTRATIVA				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
1.1	La operación tiene designada a una persona responsable de inocuidad alimentaria.	La operación prepara un diagrama organizacional u otro documento que designe a la persona responsable. La persona puede ser un empleado de base o temporal asignado.	El auditor revisa el diagrama organizacional u otro documento de la persona designada para la inocuidad alimentaria.	La operación designa quién es el responsable de la inocuidad alimentaria. Se desarrolla o revisa el diagrama organizacional u otra documentación.
1.2	La persona responsable tiene constancias de capacitación en inocuidad alimentaria relacionada a tomates.	La persona encargada demuestra conocimiento de los principios de inocuidad alimentaria. La persona designada ha completado al menos un curso o taller formal sobre inocuidad alimentaria o tiene experiencia laboral.	El auditor revisa las constancias de capacitación de la persona responsable relacionados con la inocuidad alimentaria del tomate, tales como un título o certificado del curso o diploma, o la asistencia a una reunión pertinente de inocuidad alimentaria, o el registro de entrenamiento de la empresa. Si la operación pasa la auditoría de inocuidad alimentaria, entonces el auditor deberá juzgar si la capacitación del individuo responsable de la inocuidad alimentaria es adecuada.	La persona responsable debe obtener capacitación demostrable en inocuidad alimentaria.
1.3	La operación tiene copias actualizadas del "Commodity Specific Food Safety Guidelines for the Fresh Tomato Supply Chain, Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Fresh Tomato Supply Chain"; y documentos adicionales de inocuidad alimentaria que sean requeridos por una regulación estatal y/o federal.	La operación tiene una copia actual de las Guías, este documento de auditoría y todos los demás documentos requeridos.	El auditor observa las copias actuales en la instalación.	La operación obtiene copias actualizadas.

1.4	La operación ha sido registrada o tiene permisos para operar como un establecimiento de manejo de alimentos tal como sea requerido por una regulación estatal o federal.	La operación demuestra conocimiento de los requisitos prevalecientes y tiene una copia de los permisos o registros requeridos.	El auditor revisa las copias en la operación para verificar que están actualizadas y completas.	La operación solicita o renueva los permisos o registros requeridos.
1.5	La operación tiene procedimientos para realizar auditorías internas y lleva a cabo auditorías propias para verificar el cumplimiento de las políticas y procedimientos establecidos internamente.	La operación tiene un procedimiento de auditorías internas y realiza auto-auditorías documentadas, con acciones correctivas, medidas preventivas, documentación y seguimiento según sea necesario, a una frecuencia prescrita lo suficiente para garantizar el cumplimiento establecido con las políticas y procedimientos internos, con la <i>“Commodity Specific Food Safety Guidelines for the Fresh Tomato Supply Chain, Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Fresh Tomato Supply Chain – Empaque”</i> , así como los documentos adicionales de inocuidad alimentaria como sean requeridos por la regulación estatal y/o federal.	El auditor revisa los procedimientos de auditorías internas, los registros de auto-auditorías para verificar el cumplimiento con los procedimientos.	La operación desarrolla y mantiene un programa de auto-auditoría, con acciones correctivas, medidas preventivas, documentación y seguimiento.
1.6	La operación tiene procedimientos y una agenda por escrito para la implementación y documentación de acciones correctivas.	La operación tiene un procedimiento escrito para implementar y documentar las acciones correctivas, que incluya plazos y endoso por un individuo responsable.	El auditor observa que el procedimiento escrito incluya la asignación, los plazos y el endoso. El auditor observa evidencia de que se ha seguido el procedimiento.	La operación desarrolla, revisa o implementa el procedimiento escrito.
1.7	La operación tiene una política de “cero tolerancia” para prácticas controlables y condiciones que resulten en	La política establece consecuencias para los empleados que violen las políticas o procedimientos	El auditor revisa la política, observa las evidencias de que tal política se haya seguido, y entrevista a los empleados	La operación desarrolla una política por escrito y proporciona capacitación.

	un riesgo de inocuidad alimentaria inmediato.	establecidos, que resulten en un riesgo inmediato de inocuidad alimentaria.	sobre su conocimiento acerca de la política.	
--	---	---	--	--

2. CONDICIÓN DEL EMPAQUE Y EQUIPO

A. Edificio General

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
2.1	Los pisos y superficies están razonablemente libres de basura, desechos y agua estancada.	La instalación da mantenimiento a los pisos y superficies para evitar la acumulación de basura, desperdicio, y otras fuentes potenciales de contaminación o atrayentes de plagas. Las aéreas de agua estancada que pueden contribuir a la contaminación de alimentos por la suciedad de la filtración, por las suelas de los zapatos, o que puedan ser un lugar de cría para las plagas, son drenadas adecuadamente.	El auditor inspecciona la superficie del suelo y observa en busca de cumplimiento.	El incumplimiento se corrige en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
2.2	La instalación es construida y diseñada de tal forma que permita la separación del producto que entra, del que está en proceso y del producto terminado.	Las instalaciones o procesos aseguran la separación y posicionamiento de materia prima entrante, para no convertirse en una fuente de contaminación del producto en proceso y terminado.	El auditor observa la colocación de materia prima entrante; del producto en proceso y del producto terminado, en busca de oportunidades para una contaminación cruzada.	Se desarrollan o revisan los procedimientos. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
2.3	El sistema para remover los materiales de desecho del área de manejo del producto funciona eficientemente.	Los procedimientos para la manipulación de materiales de desecho, desde la entrada hasta la salida de la propiedad del empaque, son suficientes para no crear un riesgo de contaminación.	El auditor observa los procedimientos y prácticas de tratamiento de desechos.	Los procedimientos son elaborados o revisados. Los incumplimientos se corrigen en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

2.4	Los depósitos y contenedores de basura exteriores están tapados o están localizados lejos de los accesos a la instalación, y las áreas alrededor de dichos sitios están razonablemente limpias.	Los recipientes de basura son colocados y mantenidos de tal manera que no crean un riesgo de contaminación o la atracción de plagas.	El auditor observa la ubicación y estado de los recipientes de basura, contenedores de basura y del área circundante, en busca de evidencias de riesgo de contaminación o por la actividad de plagas.	Los procedimientos son elaborados o revisados. Los incumplimientos se corrigen en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
2.5	Se efectúa un mantenimiento apropiado del techo.	El mantenimiento del techo es suficiente para no representar una oportunidad de contaminación del producto.	El auditor observa visualmente que los techos estén en buenas condiciones y que no hay evidencia de goteras, hoyos u otros daños en la estructura que puedan causar un riesgo de contaminación del producto que está debajo.	El techo, cielo y otras instalaciones colgantes del techo, son reparados como sea necesario.
2.6	La operación tiene procedimientos que reducen al mínimo la acumulación de agua estancada.	Si hay rejillas de desagüe en el piso, estas son adecuadas, funcionales, están libres de obstáculos y son mantenidas apropiadamente y limpiadas lo suficientemente para prevenir que se conviertan en una fuente de contaminación. Si existe agua estancada, esta es removida de los pisos y las superficies son limpiadas de una manera y a una frecuencia suficiente para prevenir la creación de una fuente de contaminación.	El auditor observa las rejillas de desagüe en el piso y busca evidencia de que el agua estancada cumple con los procedimientos.	Se instalan rejillas de desagüe en el piso, se reparan o se les da mantenimiento, o los procedimientos son modificados, para prevenir que el agua estancada se convierta en una fuente potencial de contaminación.
2.7	Los pisos están en buen estado y se pueden limpiar fácilmente.	El diseño de los pisos, construcción y mantenimiento es suficiente para no crear oportunidad de contaminación del producto.	El auditor observa visualmente que los pisos estén en buenas condiciones y que no hay evidencia de daños que puedan causar un riesgo de contaminación del producto.	Los pisos son reparados como sea necesario.

B. Instalaciones y Equipo				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
2.8	Todas las superficies de contacto con los alimentos están hechas de material y son diseñados para ser fáciles de limpiar y desinfectar, y se mantienen en buenas condiciones.	Todas las superficies y equipo de contacto con tomates están hechos de materiales, diseñados o contruidos para ser fácilmente limpiados y desinfectados; todas las superficies en contacto con alimentos están libres de óxido o corrosión, y los filos entre las superficies en contacto con alimentos son suaves o accesibles para su limpieza.	El auditor observa las superficies y equipo en contacto con el producto y su uso por evidencia de incumplimiento.	Los incumplimientos son corregidos o reemplazados. La operación hace el compromiso de desechar en fases las superficies y equipo en contacto con tomates que no cumplen, en un plazo razonable. Se da capacitación de nuevo.
2.9	No se utiliza madera como superficie de contacto con alimentos.	La operación ha eliminado, o tiene un plan para eliminar, el uso de artículos de madera como superficies de contacto con alimentos.	El auditor inspecciona la operación por evidencias de superficies de contacto con alimentos de madera.	La operación que todavía utilice madera como una superficie en contacto con alimentos, tiene un plan para desechar dichas superficies y está en cumplimiento con el plan.
2.10	Los artículos de vidrio o plástico frágil son excluidos hasta donde sea práctico y/o protegidos en las áreas de manejo y empaque. Las luces deben ser focos inastillables o tener cubiertas en todas las áreas donde los tomates o el producto terminado es manejado o mantenido.	La política escrita minimiza el vidrio no protegido o plástico quebradizo en todas las áreas en las que los tomates se manipulen o almacenen. Todos los demás objetos de de vidrio (por ejemplo, los termómetros de cristal) y plástico quebradizo se muestran en un registro especial y se inspecciona periódicamente. El procedimiento escrito requiere una investigación de todas las roturas de vidrio o plástico quebradizo para garantizar que los productos potencialmente adulterados	El auditor revisa las políticas y procedimientos, inspecciona visualmente las instalaciones de vidrio y plástico quebradizo y su condición; verifica la exactitud del registro de vidrio y plástico quebradizo, si es usado, y revisa los registros de acciones correctivas para vidrio y plástico quebradizo.	Se desarrollan o revisan las políticas o procedimientos. Los incumplimientos se corrigen. Se da capacitación de nuevo.

		hayan sido identificados y destruidos.		
2.11	Las superficies de contacto con alimentos sobre los cuales caminen los trabajadores están protegidas por placas protectoras, bandejas de captura, cubiertas de producto u otras barreras.	Los pasillos y otros andamios que atraviesen las zonas de flujo del producto son diseñados y mantenidos para prevenir una contaminación potencial del producto.	El auditor observa andamios sobre zonas de flujo de producto por cumplimiento.	Los andamios son rediseñados o reparados para cumplir, removidos o reemplazados.
2.12	Los motores y cajas de transmisión sobre las zonas de manipulación de alimentos tienen contenedores de goteo debajo de ellos y se utilizan lubricantes de grado para alimentos.	Los motores, cajas de transmisión y otro equipo lubricado en áreas de manejo y almacenamiento de tomates, en las que es razonablemente probable que gotee lubricante y pueda entrar en contacto con tomates o superficies en contacto con alimentos, deberá tener integrado un contenedor para goteo fácilmente accesible y limpiable, para que no sea una fuente de contaminación para el producto. Todos estos motores solo utilizarán lubricantes de grado para alimentos.	El auditor observa los motores y cajas de transmisión sobre las áreas de manejo y almacenaje del tomate buscando que estén protegidos de fugas o evidencias de fugas de lubricante, y revisa la evidencia de que solo lubricantes de grado para alimento, hayan sido usados para estos equipos.	Los contenedores para el goteo o protecciones son instaladas o reparadas. Se establecen o refuerzan los procedimientos que requirieren el uso de lubricantes de grado para alimento.
2.13	Los productos en todas las áreas de almacenamiento se mantienen fuera del piso y lejos de las paredes para permitir la limpieza y la inspección por actividad de plagas.	El producto deberá ser puesto sobre un pallet para evitar el contacto directo con el piso. Se deberá mantener un perímetro de por lo menos 18 pulgadas (45 cms.) entre los pallets y las paredes para facilitar la limpieza, control de plagas e inspección visual. Si se utiliza un perímetro menor a 18 pulgadas, la operación deberá tener un procedimiento por escrito para facilitar la	El auditor verifica que el producto almacenado este sobre pallets, y que se cumpla con las 18 pulgadas de perímetro, o con el procedimiento por escrito.	Se desarrollan o revisan procedimientos. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

		inspección y limpieza detrás y entre el material almacenado.		
C. Sistemas de Refrigeración				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
2.14	Los evaporadores, serpentín de enfriamiento, bandejas de goteo, desagües, líneas de drenaje y depósitos, se limpian y desinfectan en base a un programa.	Los evaporadores, serpentín de enfriamiento, bandejas de goteo, desagües, líneas de drenaje y depósitos están incluidos en el Programa Maestro de Limpieza y Desinfección.	El auditor verifica que el equipo del sistema de enfriamiento está incluido en el Programa Maestro de Limpieza y Desinfección.	La operación revisa el Programa Maestro de Limpieza y Desinfección.
2.15	El agua de refrigeración de las bandejas de goteo se drena y se elimina lejos de los productos y las superficies en contacto con el producto.	Las bandejas de goteo y drenajes son diseñados y se les da mantenimiento para asegurar que la condensación no se convierta en una fuente potencial de contaminación.	El auditor inspecciona visualmente el equipo de enfriamiento por un drenado adecuado de la condensación.	El producto en riesgo es reubicado hasta que el equipo sea rediseñado o reparado.
2.16	La operación tiene un programa para mantener y supervisar la temperatura en los cuartos de proceso y almacenamiento donde se requiere control de la temperatura.	La operación tiene un programa para monitorear la temperatura en los cuartos de temperatura controlada. La temperatura deberá ser monitoreada para estar dentro de los rangos de control especificados para la instalación a una frecuencia definida por la operación.	El auditor revisa los registros para verificar que la operación esta monitoreando la temperatura de acuerdo con su programa, y verifica que los cuartos de temperatura controlada están dentro de los rangos especificados de temperatura para la instalación al momento de la auditoria.	Establecer procedimientos de monitoreo para los cuartos que requieran control de temperatura.

3. CONTROL DE PLAGAS				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
3.1	La instalación tiene un programa de control de plagas por escrito, desempeñado por un operador entrenado en control de plagas. Los operadores de control de plagas tienen licencia como sea requerido por la ley o la	La instalación tiene un programa por escrito que cubre todos los lugares de la operación en los cuales las plagas pueden ocasionar un riesgo de contaminación (por ejemplo, zonas de almacenamiento de los	El auditor revisa el programa, los registros, y cuando sea apropiado, la copia de licencia o certificado del operador. Si no hay evidencia de problemas de plagas en la instalación, el auditor deberá determinar que el programa de	El programa es desarrollado o revisado. Las deficiencias en el cumplimiento del programa son corregidas; se da capacitación de nuevo.

	regulación que corresponda.	materiales), con registros actualizados. Las actividades del programa se realizan con la frecuencia prescrita.	control de plagas es el adecuado.	
3.2	Existe un área despejada alrededor de la instalación para impedir la infestación de plagas.	El perímetro que rodea la instalación se mantiene de manera que no proporcione refugios a las plagas. La instalación tiene una política con respecto al almacenamiento en el exterior de equipo u de otros refugios potenciales de plagas.	El auditor revisa la política y observa el perímetro exterior de la instalación en busca de albergues de plagas e infestación de plagas, y del cumplimiento de la política de almacenamiento exterior y del perímetro.	La política se desarrolla o revisa. La instalación elimina posibles albergues de plagas. Los incumplimientos se corrigen en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
3.3	No hay evidencia de una población de plaga significativa (pájaros, roedores, insectos) que razonablemente puedan contaminar los tomates.	La operación monitorea en forma continua la presencia de plagas que puedan causar riesgos de contaminación.	El auditor observa las instalaciones y las zonas circundantes por poblaciones significativas de plagas y el potencial de contaminación del producto.	La instalación resuelve el problema y establece procedimientos para prevenir recurrencia o minimizar el riesgo.
3.4	No hay estaciones de trapeo conteniendo cebos tóxicos dentro de las instalaciones.	Las estaciones de trapeo con cebos tóxicos deberán estar fuera del empaque y situadas en zonas que no sean razonablemente susceptibles de contaminar productos o equipos.	El auditor verifica que las estaciones de trapeo estén localizadas y mantenidas en cumplimiento con el programa de control de plagas.	El programa es desarrollado o revisado. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
3.5	Las trampas no contienen cebos tóxicos y se sitúan en el intervalo y la ubicación recomendada por el operador de control de plagas. Las trampas deben ser etiquetadas con un número u otro identificador y sus ubicaciones deben estar documentadas en un mapa.	Solamente se permiten trampas con cebos no-tóxicos dentro de la instalación. Los intervalos entre las trampas están definidos en el programa de control de plagas, y la localización es identificada en un mapa de las instalaciones.	El auditor observa las instalaciones para un apropiado tipo, localización y mantenimiento de las trampas, y por evidencia de control de plagas.	El programa es desarrollado o revisado. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
3.6	Las lámparas y dispositivos atrayentes de insectos, si son usados, no son colocados en un sitio donde el producto o	Las lámparas que electrocuten insectos o atrayentes que pudiesen dispersar fragmentos de insectos, no son permitidos	El auditor observa la localización de los instrumentos de control de insectos en busca de	El programa es desarrollado o revisado. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

	equipo de manipulación o materiales de empaque puedan ser adulterados.	en áreas de manejo del tomate. Esta restricción no aplica a trampas con pegamento u otros instrumentos que no dispersen fragmentos de insectos.	cumplimiento al programa de control de plagas y la potencial contaminación del producto.	
3.7	La instalación tiene una política por escrito que prohíbe la presencia de animales domésticos en el empaque.	No hay evidencia de animales domésticos en las instalaciones del empaque.	El auditor observa las instalaciones en busca de evidencias de incumplimiento.	La política es desarrollada o revisada. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

4. SANIDAD GENERAL

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
4.1	Un Programa Maestro de Limpieza y Saneamiento de la instalación está en funcionamiento para tareas de mantenimiento diarias, semanales, mensuales y anuales/estacional, incluyendo todas las áreas.	La operación desarrolla, mantiene y se sigue una programación prescrita para toda la instalación y el equipo de mantenimiento, y actividades de limpieza y desinfección. El Programa Maestro de Limpieza y Saneamiento deberá incluir las actividades realizadas por terceras personas. Existe un listado de control (checklist) de limpieza actualizado, por escrito, para la instalación. Los registros demuestran que se ha mantenido el cumplimiento.	El auditor revisa la programación para asegurar que esté completa, revisa los registros por cumplimiento, y observa visualmente la instalación y el equipo para la adecuación de las actividades.	Se desarrolla o revisa la programación. Se corrigen los incumplimientos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
4.2	Todos los compuestos utilizados para limpiar y desinfectar los recipientes de producto terminado, superficies en contacto con alimentos, o las herramientas de contacto con los alimentos son aprobados para su uso por la EPA de los EE.UU., la FDA o la agencia apropiada y	La operación mantiene etiquetas para todos los compuestos de limpieza y desinfección. Los procedimientos requieren el uso de compuestos de acuerdo con las instrucciones de la etiqueta.	El auditor revisa los procedimientos y etiquetas, y observa el uso de los compuestos para asegurar cumplimiento.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Los compuestos de limpieza no aprobados, son removidos de su uso y reemplazados por compuestos aprobados. Si se utilizan compuestos no aprobados, la operación deberá evaluar la posibilidad de adulteración del producto.

	son usados de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta.			Se desarrollan o revisan los procedimientos. Se da capacitación de nuevo.
4.3	Todos los productos químicos, compuestos de limpieza y solventes son almacenados en un lugar seguro y bajo llave.	La instalación tiene una política por escrito para el almacenamiento y la seguridad de los compuestos de limpieza y solventes.	El auditor revisa la política, observa el área de almacenamiento y el área de producción en busca de evidencia de cumplimiento.	La política es desarrollada o revisada. Se designa un área de almacenamiento seguro y bajo llave. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
4.4	Hay un procedimiento por escrito de limpieza y desinfección para todas las superficies de contacto con alimentos (SSOPs) (Procedimientos Estándares de Operación para Saneamiento).	La operación tiene SSOPs por escrito para todo el equipo, utensilios u otras superficies de contacto con alimentos. Los SSOPs deberán incluir químicos aprobados y concentraciones para su uso; frecuencias; instrucciones para limpieza, desinfección y, cuando sea necesario, enjuague; que registros son requeridos; procedimientos de verificación (ejemplo: visual, ATP - "Procedimiento de Aceptación de Prueba", microbiana -; criterio de aceptación; y responsabilidades.	El auditor revisa los SSOPs para asegurar que esté completo, entrevista a los empleados responsables acerca de su conocimiento, y revisa los registros por cumplimiento con los SSOPs.	Se desarrollan o revisan los procedimientos. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
4.5	Hay procedimientos por escrito de limpieza y, si es necesario, de desinfección, para todas las superficies que no tienen contacto con alimentos, así como para las áreas de las instalaciones incluyendo los pisos, drenajes, muros, techos y otras superficies que pueden representar una fuente de contaminación para el producto.	La operación tiene SSOPs de limpieza por escrito para todo el equipo, utensilios y superficies que no estén en contacto con alimentos en las áreas de producción y almacenamiento, incluyendo áreas de carga y cuartos de maduración. Los procedimientos deberán incluir los químicos aprobados y la concentración para su uso;	El auditor revisa los SSOPs para asegurar que esté completo, se entrevista a los empleados responsables acerca de su conocimiento, y revisa los registros por cumplimiento con los SSOPs.	Se desarrollan o revisan los procedimientos. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

		frecuencia: instrucciones de limpieza; los registros que son necesarios; criterios de aceptación, y responsabilidades.		
4.6	El equipo de limpieza y herramientas están limpios, en buen estado y correctamente almacenados fuera de las zonas de manipulación de alimentos.	La operación tiene procedimientos de mantenimiento y almacenamiento de equipo y herramientas de limpieza, incluyendo los materiales utilizados para limpiar los tomates. El área de almacenamientos está separada de las áreas de manejo de alimentos y de las superficies en contacto con alimentos.	El auditor revisa los procedimientos y observa el equipo y herramientas de limpieza, así como las áreas de almacenamiento, por cumplimiento con los procedimientos.	Se desarrollan o revisan los procedimientos. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

5. PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
5.1	La operación tiene un programa de proveedores aprobados para todos los insumos, incluyendo el material de empaque.	La operación tiene y mantiene una lista actualizada de proveedores de materia prima. El programa de Proveedores Aprobados incluye un procedimiento para aceptar materiales de fuentes alternas.	El auditor verifica que la lista de proveedores de materia prima sea mantenida y actualizada. El auditor verifica que todos los materiales recibidos de fuentes alternas han seguido el procedimiento establecido.	La operación desarrolla un programa de Proveedores Aprobados y mantiene una lista actualizada. La operación desarrolla un procedimiento para aceptar material de fuentes alternas. La operación suspende la aceptación o envío de materiales de proveedores que no cumplen.
5.2	La operación tiene políticas y toma medidas preventivas para garantizar que todos los tomates frescos que se empaquen o almacenen en la instalación se produzcan siguiendo los requisitos de la	El empaque requiere que todos los proveedores de materia prima provean evidencia de cumplimiento con los programas de inocuidad alimentaria/GAP (Buenas Prácticas Agrícolas). Dicha	El auditor revisa la política y verifica que las evidencias de cumplimiento con los programas de inocuidad alimentaria/GAP de la operación del proveedor, está en cumplimiento con la política	La operación obtiene la documentación requerida. La operación suspende la aceptación o envío de materiales de proveedores que no cumplen, hasta que se reciba por la operación la

	versión actualizada de “Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Fresh Tomato Supply Chain – Open Field Production, Harvest and Field Packing o Greenhouse.	evidencia deberá incluir la documentación suficiente para demostrar que los proveedores cumplan con los requisitos de la versión actualizada del “Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Food Safety Programs and Auditing Protocol for the Fresh Tomato Supply Chain – Open Field Production, Harvest and Field Packing o Greenhouse.	de la operación.	documentación suficiente que demuestre que hay cumplimiento.
5.3	La operación tiene procedimientos para asegurar que las áreas donde reposa el tomate y sus prácticas de manejo, no plantean un riesgo de contaminación para el tomate.	El área de reposo del empaque está diseñada de tal manera, que las áreas elevadas por encima del producto no causan un riesgo de contaminación a los tomates descubiertos, o los tomates son protegidos durante su reposo para prevenir una contaminación.	El auditor revisa los procedimientos e inspecciona las áreas de reposo en busca de fuentes potenciales de contaminación.	La operación desarrolla procedimientos y/o rediseña el área de reposo y sus prácticas de manejo, para prevenir de manera razonable la probabilidad de que ocurran oportunidades de contaminación. Los tomates que han sido contaminados son desechados.

6. CONTENEDORES Y MATERIAL DE EMPAQUE

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
6.1	Los contenedores a granel en contacto con los tomates, tinas, góndolas, bolsas y charolas deberán ser contruidos de material impermeable que pueda ser fácilmente limpiado y desinfectado.	Los SOPs por escrito requieren que todos los recipientes de contacto con el producto sean hechos de material que pueda ser desinfectado, o limpiado y se utilicen protectores sanitarios desechables. La madera no es un material apropiado como superficie de contacto para alimentos. Los procedimientos requieren que los contenedores que estén	El auditor revisa los SOPs, visualmente observa las tinas, charolas y contenedores para el producto y su uso, en busca de evidencias de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos. La operación desecha todos los contenedores para propósitos de contacto con alimentos. Se da capacitación de nuevo. La operación hace un plan para desechar en fases los contenedores de madera, y demostrar cumplimiento con el plan.

		dañados y que no puedan ser fácilmente limpiados o desinfectados sean retirados de su uso.		
6.2	Los contenedores a granel, góndolas, bolsas y charolas son almacenados y mantenidos en los lugares designados.	Se designa un lugar para los contenedores, bolsas y charolas para que sean apiladas y almacenadas de manera que minimicen la contaminación y la oportunidad de albergar plagas. Hay un procedimiento para inspeccionar, limpiar y desinfectar los contenedores, bolsas o charolas, si se observa contaminación.	El auditor observa el lugar en el que se montan y almacenan las tinas, bolsas y charolas en busca de cumplimiento y evidencia abierta de contaminación o actividad de plagas.	Se reevalúa el lugar designado para almacenaje para minimizar la contaminación. Los contenedores, bolsas y charolas que no se encuentren en el área designada son trasladados a dichas áreas. Los contenedores, bolsas y charolas que se concluya razonablemente que han sido contaminadas, son limpiadas y desinfectadas antes de su uso.
6.3	La operación tiene procedimientos por escrito de limpieza y desinfección de contenedores para contacto con alimentos, que establece que los contenedores a granel, góndolas, bolsas y charolas sean limpiados y desinfectados periódicamente, y se documente.	Los SOPs escritos, son establecidos para asegurar que los contenedores a granel, góndolas, bolsas y otros recipientes que estén en contacto con alimentos e implementos, sean adecuadamente limpiados y desinfectados con la frecuencia suficiente para mantener limpias y desinfectadas las superficies de contacto, y se mantenga la documentación sobre su cumplimiento.	El auditor revisa los SOPs, las bitácoras y registros de limpieza; entrevista a los individuos responsables sobre su conocimiento acerca de los SOPs y observa a los empleados en busca de evidencias de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
6.4	Los contenedores, bolsas y cartones destinados al envasado del producto no son usados para ningún otro propósito.	Debe existir un sistema para identificar claramente los contenedores, bolsas y envases para su uso indicado. Los contenedores, bolsas y	El auditor observa visualmente los contenedores, bolsas y envases en busca de evidencia de incumplimiento.	Se utilizan contenedores, bolsas y envases solo para el uso apropiado. Se reevalúa el procedimiento de identificación de uso. Se da

		envases previstos para entrar en contacto con el producto deberán ser utilizados solo para ese propósito. Los contenedores, bolsas y envases para usos alternativos están claramente identificados y no son usados para entrar en contacto con el producto.		capacitación de nuevo. Los contenedores, bolsas y recipientes usados inapropiadamente son identificados para usos que no sean de empaque del producto, o son limpiados y desinfectados antes de ser utilizados, apropiadamente.
6.5	La operación tiene una política que exige que las charolas y cajas de cartón corrugado sean para usarse una sola vez.	La política por escrito prohíbe la reutilización de contenedores, charolas o cajas desechables (de un solo uso) hechas de cartón corrugado o de plástico corrugado con propósito de contacto con alimentos.	El auditor revisa la política, observa las prácticas relacionadas a contenedores, charolas y cajas de cartón o plástico corrugado por evidencias de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los tomates que han sido empacados en contenedores, charolas o cajas de cartón o plástico corrugado reutilizados deberán ser corregidos, lo cual podrá incluir que los tomates sean segregados, lavados y reempacados en contenedores nuevos o desechados. Se realiza capacitación.
6.6	El material de empaque y envase del producto terminado se almacena de una manera limpia y ordenada, y se prohíbe el contacto directo con el piso. Los pallets, separadores deslizables, y soportes utilizados para mantener los envases del producto fuera del piso, están limpios y en buenas condiciones.	Se designa un lugar para el material de empaque, para que este sea apilado y almacenado de manera que prevenga la contaminación o una oportunidad para el albergue de plagas. La operación tiene una política que prohíbe que los envases de producto terminado estén en contacto directo con el piso, y que los pallets, separadores deslizables, y soportes utilizados para mantener los envases de producto fuera del piso sean mantenidos de tal forma, que o sean una fuente de contaminación.	El auditor revisa la política y examina las áreas de montaje y almacenamiento para el cumplimiento con la política. El auditor observa las áreas en busca de evidencia abierta de contaminación o actividad de plagas.	La operación crea o revisa la política. Se reevalúa la ubicación de almacenamiento designado para prevenir una contaminación. El material de empaque que no esté en el área designada, es cambiado al área designada. El material de empaque que se concluya razonablemente que ha sido contaminado, es desechado. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

7. LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y AGUA DE LAVADO				
A. Material de limpieza incluyendo trapos				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
7.1	La operación debe tener una política para que los trapos, toallas, u otros materiales de limpieza no se utilicen para limpiar tomates.	Los empleados son entrenados para saber que limpiar tomates con trapos u otro material de uso múltiple puede causar un riesgo de contaminación cruzada y está prohibido.	El auditor revisa la política, entrevista a los empleados sobre su conocimiento acerca de la política y observa el área de empaque y a los empleados en busca de evidencias de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
B. Eliminación de Desechos y de Tomates Dañados.				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
7.2	La recolección de desechos en zonas de lavado/tanques de descarga no está permitida.	Las áreas de lavado/tanques de descarga son equipados (Ejem. rodillos, cadenas, personal designado) para remover los desechos hasta donde sea práctico.	El auditor observa los procedimientos de eliminación de desechos en las áreas de lavado/tanques de descarga, o el equipo y la efectividad.	La operación adapta o reemplaza el equipo o procedimiento para mejorar la eliminación de desechos.
7.3	El tomate dañado es extraído al grado hasta donde sea posible.	La operación tiene un proceso de selección para remover tomates dañados o deteriorados hasta donde sea práctico. Los trabajadores son instruidos sobre la importancia de reconocer y eliminar tomates dañados o deteriorados.	El auditor observa el proceso de selección, inspecciona la efectividad en el proceso para remover tomates dañados o deteriorados, y entrevista a los empleados sobre su conocimiento de la importancia de la selección.	La operación establece los pasos para mejorar la efectividad del proceso de selección. Se da capacitación de nuevo.
C. Manejo de la Calidad del Agua				
Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
7.4	Sólo el agua que cumple con los estándares microbianos para agua potable se utiliza en la planta de empaque para lavarse las manos, los alimentos o superficies en contacto con alimentos.	El agua utilizada para el lavado de manos o en contacto con alimentos o con superficies en contacto con alimentos proviene de una fuente que se conoce que cumple con los estándares microbianos de agua potable.	El auditor verifica que toda el agua que pueda ser utilizada para el lavado de manos o que tenga contacto con alimentos o superficies en contacto con alimentos, proviene de una fuente apropiada. El auditor revisa la documentación de los	La operación lleva a cabo análisis u obtiene documentación de los resultados de las pruebas. Si el agua no cumple con los estándares, se suspende el uso de la fuente de agua hasta que haya sido corregida

		<p>La documentación de los resultados de análisis, que demuestren que la fuente de agua cumple con los estándares microbianos de agua potable, está disponible para su revisión. Se deberá analizar como mínimo, una muestra por fuente de agua en el punto más cercano al uso, que sea práctico, de acuerdo al riesgo relativo de la fuente de agua; ejemplo: un análisis anual de agua municipal, de pozos y para otras fuentes que históricamente han demostrado cumplimiento con los estándares microbianos; así como análisis mensuales de agua de superficie tratada o fuentes que históricamente han demostrado incumplimiento con tales estándares.</p>	<p>resultados de los análisis.</p>	<p>y se confirma a través de análisis.</p>
7.5	<p>Están prohibidas las conexiones cruzadas entre el agua que puede tener contacto con alimentos y superficies en contacto con alimentos, con sistemas de agua que no es potable.</p>	<p>Los planos de plomería son mantenidos y están disponibles para su revisión. Las líneas que llevan agua que no cumple con los estándares microbianos de agua potable son claramente identificadas. Los sistemas de agua que llevan agua que pueda tener contacto con alimentos y superficies en contacto con alimentos, son diseñados e instalados sin conexión directa a sistemas de agua no-potable.</p>	<p>El auditor inspecciona las líneas de agua en busca de conexiones cruzadas.</p>	<p>Las tuberías sin uso y conexiones cruzadas son prohibidas y eliminadas.</p>

7.6	Todas las líneas de agua están protegidas contra el reflujo.	Todas las líneas de agua susceptibles a contaminación por reflujo son equipadas o diseñadas con prevención contra reflujo. Los empleados son entrenados para evitar prácticas que puedan resultar en un reflujo (ejemplo: uso apropiado de mangueras)	El auditor inspecciona las líneas de agua en busca de dispositivos y prácticas de prevención de reflujo, e inspecciona los registros de funcionalidad de los aparatos.	Las líneas de agua son rediseñadas o adaptadas con prevención de reflujo. Se da capacitación de nuevo.
7.7	Todas las líneas de agua y los accesorios se encuentran en reparación adecuada.	Las líneas de agua, particularmente de agua de desecho, reciben mantenimiento para no convertirse en una fuente de contaminación.	El auditor observa las líneas de agua por evidencias de goteo o condiciones que puedan causar una fuente potencial de contaminación.	Los goteos son reparados. Los riesgos potenciales de contaminación son evaluados y se implementan acciones correctivas como sea necesario.

D. Manejo de agua para lavar el producto

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
7.8	Solamente los desinfectantes o sistemas de desinfección registrados o aprobados por la EPA o por la correspondiente agencia regulatoria para su uso específico, pueden ser utilizados en el tanque de agua de recepción, en la línea de aspersión o para otros propósitos de contacto.	La operación mantiene una lista actualizada de productos aprobados (por ejemplo desinfectantes, ácidos, surfactantes) que pueden tener contacto con tomates y están aprobados para su uso como contacto con alimentos en la instalación.	El auditor revisa la lista de químicos y observa el inventario de productos para tratamiento de agua en busca de cumplimiento. El auditor revisa las etiquetas u otros documentos del fabricante que demuestran que los desinfectantes que se utilizan están registrados para el uso específico que fue designado.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Los químicos no aprobados son removidos de su uso y reemplazados por químicos aprobados. Se desarrollan o revisan los procedimientos. Se da capacitación de nuevo. Si se utilizan químicos no aprobados, o se usan químicos aprobados de una manera no aprobada, la instalación deberá evaluar el potencial de adulteración del producto. Los tomates que hayan tenido contacto con desinfectante utilizado de manera no aprobada se consideran adulterados.

7.9	El desinfectante de agua de lavado, usado en la descarga, en el acarreo hidráulico o en otro sistema de lavado de paso múltiple, se utiliza de conformidad con el procedimiento operativo, las instrucciones del fabricante, y los requisitos regulatorios. Se mantienen registros.	La operación deberá tener un procedimiento que incluya los límites mínimos de desinfectante en agua de lavado para inocuidad alimentaria. El sistema de aspersión no-recirculante no requiere desinfectante para inocuidad alimentaria. El procedimiento deberá incluir como controlar, monitorear y registrar el uso de desinfectante de agua de lavado como sea necesario para asegurar el cumplimiento continuo con los límites mínimos. La operación deberá tener un procedimiento sobre qué acción correctiva se usará si el criterio no se cumple.	El auditor deberá revisar el procedimiento y los registros de uso de desinfectante, verificar los niveles de tratamiento y registros de monitoreo. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y sus correcciones.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. Los tomates expuestos a desinfectante que excedan los límites establecidos en la etiqueta, son tratados por un método aprobado para poner los tomates en cumplimiento o son desechados. Los tomates expuestos a desinfectante por debajo del límite mínimo establecido deberán ser regresados en el proceso hasta la última evidencia de cumplimiento.
7.10	En los sistemas en que los tomates son sumergidos o permanecen en agua, la temperatura del agua es monitoreada y controlada. La temperatura del agua debe ser de al menos 10 ° F (5.5°C) arriba de la temperatura más alta medida en la pulpa de los tomates al entrar en el agua. Si la instalación puede demostrar que los tiempos de retención nunca son mayores a 2 minutos y que la inmersión en agua no excede de 1 pie, (30 cms.) la temperatura del agua debe ser controlada al punto de no ser menor que la temperatura más alta registrada en la pulpa.	La instalación deberá tener métodos para determinar la temperatura de la pulpa. El procedimiento para controlar la temperatura del agua, deberá monitorear la temperatura a una frecuencia prescrita lo suficiente para asegurar el cumplimiento continuo y deberá mantener registros de temperatura del agua. Si el agua es mantenida a menos de 10°F por encima de la temperatura de la pulpa, la instalación mantendrá registros sustentando que los tiempos de permanencia y estándares de profundidad han sido alcanzados, y los tomates no han sido lavados	El auditor deberá revisar el procedimiento y el monitoreo de los registros de temperatura. El auditor observa los procesos incluyendo el muestreo de la temperatura de la pulpa y del agua. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y sus correcciones.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. El tomate lavado en agua a temperaturas menores a la temperatura más alta medida de la pulpa, deberá ser regresado a la última evidencia de cumplimiento.

		en agua a una temperatura menor a la temperatura más alta medida de la pulpa. La instalación deberá tener un procedimiento sobre qué acciones correctivas serán tomadas si los criterios no son logrados. Los sistemas de aspersores de agua o de regadera (por ejemplo, hidrocólers), donde los tomates no son sumergidos o esparcidos con agua, no requieren control de temperatura.		
7.11	Las operaciones que utilicen sistemas de aspersión en lugar de la inmersión completa del tomate deberán diseñar la línea de tal manera que permita que la superficie entera del tomate se enjuague.	Los sistemas de aspersión deberán ser diseñados de tal forma que el agua de lavado tenga contacto con toda la superficie del tomate.	El auditor observa los sistemas de aspersión en busca de cumplimiento.	El equipo o proceso es rediseñado o retro-adaptado para asegurar que se tenga contacto con toda la superficie de los tomates.
7.12	El agua que recircula y se reusa se renueva por lo menos diariamente, y se guardan los registros de los cambios.	La instalación mantendrá registros para demostrar los cambios de agua. El agua puede ser utilizada por más de un día si se utiliza un sistema de regeneración validado (ejemplo: un sistema de pasteurización/filtración de agua)	El auditor revisa los registros para verificar los cambios por lo menos diarios de toda el agua de lavado.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo.
7.13	Si la calidad del agua se basa en un desinfectante a base de cloro y en ORP (Potencial de Oxido Reducción), el proceso deberá ser estar diseñado para estar por lo menos a 800mV (800 milivoltios). Los niveles de ORP no deberán ser menores a 650 mV,	La operación deberá tener un procedimiento para manejar los niveles de ORP, deberá establecer ajustes de procesos para cuando el ORP caiga por debajo de 800mV, y deberá mantener registros para verificar un manejo apropiado de los niveles.	El auditor deberá revisar el procedimiento y deberá revisar los registros de medida del ORP y su manejo apropiado. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y su corrección.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. El tomate lavado en agua a un ORP menor a 650mV deberá ser regresado a la última evidencia de cumplimiento.

	medidos a la salida del producto del sistema de agua, a menos que exista información validada disponible que demuestre que un nivel inferior de ORP es efectivo en condiciones operativas.			
7.14	Si se utiliza un sistema de ORP, se usa una medición independiente para verificar el cumplimiento.	La operación deberá tener un procedimiento y deberá mantener registros para medir el ORP por un método secundario para asegurar que la medición primaria es correcta.	El auditor deberá revisar el procedimiento y deberá revisar los registros secundarios de medición del ORP.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo.
7.15	Si la calidad del agua se basa en una solución acuosa de Dióxido de Cloro como desinfectante, los niveles del Dióxido de Cloro no deberán ser inferiores a 1 ppm (1 parte por millón) medido en la salida del producto del sistema de agua, a menos que exista información validada disponible que demuestre que un nivel inferior es efectivo en condiciones operativas.	La operación deberá tener un procedimiento para manejar los niveles de Dióxido de Cloro acuoso, deberá establecer objetivos de proceso a fin de no caer por debajo del ppm mínimo; deberá establecer ajustes para cuando el Dióxido de Cloro caiga por debajo del ppm objetivo, y deberá mantener registros para verificar un manejo apropiado de los niveles.	El auditor deberá revisar el procedimiento y deberá revisar los registros del Dióxido de Cloro acuoso y su manejo apropiado. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y su corrección.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. Los tomates lavados en agua a menos de 1ppm de Dióxido de Cloro acuoso deberán ser regresados a la última evidencia de cumplimiento.
7.16	Si la calidad del agua se basa en un sistema peroxiacético, peracético o perácido, los niveles no serán inferiores a 30 ppm, medidos en la salida del producto del sistema de agua, a menos que exista información validada disponible que demuestre que un nivel inferior es efectivo en condiciones operativas.	La instalación deberá tener un procedimiento para manejar niveles peracéticos, deberá establecer objetivos de proceso a fin de no caer por debajo del ppm mínimo; deberá establecer ajustes para cuando el nivel peracético caiga por debajo del ppm objetivo, y deberá mantener registros para verificar el manejo apropiado de los	El auditor deberá revisar el procedimiento y deberá revisar los registros de medidas del peracético y su manejo apropiado. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y su corrección.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. Los tomates lavados en agua a menos de 30 ppm de peracético deberán ser regresados a la última evidencia de cumplimiento.

		niveles.		
7.17	Si se usa un sistema desinfectante distinto del Dióxido de Cloro acuoso, ácido peracético, o hipocloroso y ORP, el sistema será operado y controlado a los niveles de eficacia equivalente de control de contaminación cruzada de patógenos para sistemas de lavado de tomate.	La operación deberá tener un procedimiento para manejar los niveles de desinfectante, deberá tener establecidos los niveles objetivo y mínimos, deberá establecer un proceso de ajustes para cuando el nivel de desinfectante caiga por debajo de los niveles objetivo, deberá establecer procedimientos para verificar independientemente las mediciones de desinfectante y deberá mantener registro para verificar el manejo apropiado de los niveles.	El auditor deberá revisar el procedimiento y deberá revisar los registros de medición del desinfectante y el manejo apropiado de ellos. El auditor revisa los registros en busca de desviaciones y su corrección.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. Los tomates lavados en agua a niveles inferiores de desinfectante de los establecidos como mínimos, deberán ser regresados a la última evidencia de cumplimiento.
7.18	Todos los instrumentos y / o otros dispositivos importantes que sean utilizados para medir la temperatura, el pH (potencial hidrogeno) y los niveles de desinfectante, con el fin de monitorear los requisitos de esta sección, serán calibrados con la frecuencia necesaria para asegurar una precisión continua.	La operación tiene procedimientos para calibrar termómetros y otros aparatos para medir, a la frecuencia recomendada por el fabricante, o más a menudo según sea necesario. La instalación deberá mantener registros de todas las calibraciones.	El auditor deberá revisar el procedimiento y los registros de calibración de cada aparato utilizado para monitorear el sistema. El auditor verificará que los instrumentos para medir utilizados están dentro del periodo de calibración establecido.	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo. Los instrumentos que no estén calibrados deberán calibrarse o reemplazarse. Los tomates manejados durante el tiempo en que los instrumentos no estaban calibrados, deberán ser evaluados por riesgos de inocuidad alimentaria y desechados apropiadamente.
7.19	Los instrumentos, métodos de análisis o las tiras de prueba utilizadas para monitorear los requisitos, deberán ser adecuados para su uso y lo suficientemente sensibles para el propósito designado.	La operación deberá usar instrumentos apropiados o métodos de análisis para monitorear o verificar la concentración del desinfectante, el pH y otras medidas analíticas como sean	El auditor deberá revisar los métodos para el uso de instrumentos, métodos de análisis y tiras de pruebas y entrevistar a los empleados que utilicen estos instrumentos, métodos y tiras	Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se obtienen las herramientas analíticas apropiadas. Se da capacitación de nuevo. Los tomates manejados mientras los instrumentos no han sido

		requeridas en esta sección. Las tiras de prueba deberán tener suficiente resolución relativa a los límites de las acciones operativas y correctivas, para asegurar la determinación correcta de cumplimiento.	de prueba, para verificar el conocimiento acerca de su uso. El auditor verifica que las tiras de prueba no hayan excedido la fecha de caducidad.	manejados apropiadamente deberán ser evaluados por riesgos de inocuidad alimentaria y desechados apropiadamente.
--	--	---	--	--

8. SUMINISTROS Y EQUIPO DE LA INSTALACIÓN

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
8.1	Las MSDS (Hojas de Datos de Seguridad de Materiales) están en el archivo para todos los productos químicos utilizados en la instalación, y están rápidamente disponibles.	La operación mantiene una lista de todos los productos químicos aprobados para su uso en la instalación, y mantiene las MSDS para todos. Las MSDS están en una ubicación fácilmente accesible para los empleados.	El auditor revisa la carpeta de las MSDS y observa los químicos en la instalación en busca de evidencia de cumplimiento.	Se obtienen las MSDS faltantes. Se reubican las MSDS.
8.2	Todas las ceras, recubrimientos y otros productos químicos aplicados a los productos están aprobados por la EPA de los EE.UU., la FDA o la autoridad prevaeciente para su uso designado y se utiliza según las instrucciones de la etiqueta.	La operación mantiene una lista actualizada de los productos aprobados y su aplicación indicada.	El auditor revisa la lista de productos químicos y observa los inventarios de cera, recubrimientos y otros químicos de contacto con alimentos en busca de cumplimiento.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Los compuestos no aprobados son removidos de su uso y reemplazados por compuestos aprobados. Si se utilizan los compuestos no aprobados, la operación deberá evaluar la adulteración potencial del producto. Se desarrollan o revisan los procedimientos. Se da capacitación de nuevo.

9. MATERIALES EN CUARENTENA O INMOVILIZADOS.

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
9.1	Los materiales que permanecen inmovilizados, cuarentenados o rechazados están claramente identificados y separados de otros productos y materiales de empaque.	La operación tiene un procedimiento por escrito para identificar claramente y separar los materiales inmovilizados, cuarentenados o rechazados, para prevenir que sean mezclados con otros productos o prevenir la adulteración de los productos, el área de producción o del material de empaque.	El auditor revisa el procedimiento, revisa las bitácoras y observa todos los materiales inmovilizados, cuarentenados o rechazados en busca de cumplimiento con el procedimiento.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Si los materiales inmovilizados, cuarentenados o rechazados no son separados de acuerdo al procedimiento, la operación deberá evaluar la adulteración potencial del producto. Se desarrollan o revisan los procedimientos. Se da capacitación de nuevo.

10. REPROCESAMIENTO DE TOMATE

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
10.1	Los lotes de tomate no se mezclarán con tomates que se corran de nuevo. Las cajas no deberán reutilizarse si está prohibido por el reglamento vigente o la ley.	La operación tiene una política que prohíbe la mezcla de lotes de tomates si los lotes son corridos de nuevo.	El auditor revisa la política, observa los registros de empaque; y, si es posible, también un ejemplo de reproceso, en busca de cumplimiento.	La operación suspende la mezcla de lotes. Las cajas con lotes mezclados son etiquetados con las fuentes del tomate y la identificación de los lotes. Se desarrolla o revisa una política. Se da capacitación de nuevo.

11. TRANSPORTE

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
11.1	La unidad de embarque está limpia, funcional y libre de olores desagradables antes de la carga. Un individuo responsable revisa y marca completamente el listado. (checklist).	La operación tiene un procedimiento y un formato de listado para verificar la limpieza y la funcionalidad de las unidades de transporte (Ejem: tráiler). El procedimiento requiere que la persona responsable de cargar y descargar el producto inspecciona el vehículo antes	El auditor revisa el procedimiento, los registros pasados y actuales en busca de evidencia de cumplimiento, y observa el desempeño de la inspección de la unidad de embarque.	Los procedimientos son desarrollados o revisados. Se da capacitación de nuevo.

		de cargarlo y después de descargarlo por limpieza, olores, suciedad obvia, desechos, material fecal o actividad de plagas que puedan ser una fuente de contaminación microbiológica. Los resultados de estas inspecciones, y cualquier acción correctiva, son documentados.		
11.2	Los vehículos y contenedores utilizados para transportar los productos no serán utilizados para el transporte de basura, cadáveres de animales o productos crudos de origen animal que puedan ser una fuente de contaminación microbiológica, a menos que sean limpiados y desinfectados mediante un procedimiento suficiente para asegurar que la contaminación microbiológica de los productos no ocurre.	El formato de listado incluye la prohibición del transporte de animales o productos de animales, u otros materiales que pueden ser una fuente de contaminación con patógenos. Al menos que se usen vehículos dedicados, el procedimiento requiere un historial de transporte de las últimas tres cargas inmediatas anteriores, o el tráiler debe ser limpiado primero y desinfectado y acompañado de un comprobante de lavado.	El auditor revisa el formato de listado y los registros de los embarques recientes en busca de evidencias de cumplimiento.	Los procedimientos son desarrollados o revisados. Se da capacitación de nuevo.

12. HIGIENE DE EMPLEADOS

A. Instalaciones Sanitarias

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
12.1	Se proporcionan servicios sanitarios limpios e higiénicos para todos los empleados, los inodoros están hechos con materiales fáciles de limpiar y se limpian y desinfectan a diario o lo suficientemente a menudo, para mantenerse de una forma limpia y sanitaria.	Los SOPs por escrito y las bitácoras deberán mostrar que las instalaciones sanitarias han recibido mantenimiento a una frecuencia apropiada a la operación y su nivel de uso. Los registros deberán proveer suficiente información para	El auditor revisa los registros de servicio para cumplimiento con los SOPs y visualmente observa la condición de las instalaciones.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. La operación desarrolla un procedimiento por escrito y provee capacitación.

		documentar que los SOPs se están cumpliendo, incluyendo en ello, las fechas recientes de servicio.		
12.2	El número de instalaciones sanitarias cumple con requisitos estatales y federales.	La operación tendrá la verificación de que el número de instalaciones sanitarias cumple con las regulaciones estatales y federales más estrictas. La regulación OSHA (Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo) relevante: 29 CFR parte 1928.110, especifica que deber haber una instalación sanitaria específica por género por cada 20 empleados.	El auditor verifica que el número de instalaciones sanitarias cumple, para el correspondiente número de empleados.	La operación obtiene un número suficiente de instalaciones sanitarias para cumplir.
12.3	Las instalaciones sanitarias (baños) se encuentran a cinco minutos de distancia a pie de las áreas de trabajo.	Las instalaciones sanitarias son fácilmente accesibles.	El auditor revisa visualmente que las instalaciones sanitarias estén localizadas a una distancia apropiada de los empleados.	Las instalaciones sanitarias deberán ser relocalizadas a una nueva ubicación para estar en cumplimiento.
12.4	Todas las instalaciones sanitarias contienen papel higiénico.	Las instalaciones sanitarias deberán estar abastecidas con papel higiénico, posicionado y dispuesto de una manera sanitaria. El servicio a las instalaciones sanitarias deberá ser lo suficientemente frecuente para asegurar cumplimiento.	El auditor verifica que las instalaciones sanitarias estén equipadas con papel higiénico posicionado de manera que cumplan.	El responsable reabastece las instalaciones sanitarias con papel higiénico.
12.5	Hay un programa para la disposición sanitaria de papel higiénico usado.	Los programas de capacitación deberán incluir procedimientos para una eliminación sanitaria del papel higiénico usado, de manera que se cumplan los estándares prevalecientes.	El auditor verifica el programa de capacitación y observa las instalaciones sanitarias por evidencia de incumplimientos.	Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.6	Se proporcionan instalaciones para lavarse las manos, con	Las instalaciones para lavarse las manos deben ser en	El auditor observa visualmente las instalaciones para el	Reabastecer, mantener o proveer con la finalidad de

	jabón, agua y toallas desechables para el secado de manos, o secadores de aire, así como cestos para la basura.	cantidad suficientes para que no sean una limitante para el número de empleados, accesibles fácilmente y abastecidos adecuadamente. El agua para lavarse las manos deberá cumplir el estándar microbiano de agua potable (incluyendo el agua caliente donde haya disponible). Los cestos de la basura son construidos y mantenidos de manera tal, que protejan en contra de una contaminación de los tomates.	lavado de manos en busca de cumplimiento.	cumplir.
12.7	Si no se utilizan instalaciones permanentes de lavado de manos, las aguas grises son capturadas y desechadas lejos del área de empaque.	El agua de desecho de las instalaciones de lavado de manos deberá ser capturada y desechada de tal forma que no se convierta en fuente de contaminación.	El auditor verifica visualmente que las instalaciones de lavado de manos tienen mecanismos adecuados para captura y desecho.	La instalación de lavado de manos deberá ser reparada, rediseñada o reemplazada con la finalidad de cumplir.
12.8	Si se utilizan tanques de agua portátiles para el lavado de manos, estos se limpian, se desinfectan y el agua se cambia periódicamente.	Los tanques de agua utilizados para proveer agua para el lavado de manos deberán recibir mantenimiento a una frecuencia prescrita de manera limpia y sanitaria.	El auditor revisa el protocolo de limpieza y sanidad, así como la bitácora de servicio, y observa visualmente las condiciones del tanque de agua por evidencias de incumplimiento.	Se limpia y desinfecta el tanque, y se reemplaza el agua con la finalidad de cumplir.
12.9	La fuente de agua utilizada para llenar los tanques de lavado de manos cumple con el estándar microbiano de agua potable y está documentado.	El agua utilizada en los tanques de agua de lavado de manos proviene de una fuente que cumple con los estándares microbianos de agua potable (40 CFR Parte 141.63), o ha sido tratada con la finalidad de cumplir. Se mantiene la documentación sobre la calidad de la fuente de agua.	El auditor revisa la documentación de la calidad del agua.	Se reemplaza la fuente de agua o se trata para lograr cumplimiento. Obtener documentación para demostrar el cumplimiento.

12.10	Las instalaciones sanitarias y de lavado de manos son inspeccionadas por una persona designada con la frecuencia suficiente durante su uso, para asegurar su limpieza, condición y un abastecimiento adecuado.	La operación designa a una persona entrenada para inspeccionar rutinariamente los baños y las instalaciones de lavado de manos, con la finalidad de cumplir. Se mantienen registros.	El auditor revisa los registros de inspección y entrevista a las personas designadas sobre su conocimiento.	Se vuelve a dar capacitación o se reemplaza a las personas responsables.
-------	--	--	---	--

B. Políticas de Primeros Auxilios

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
12.11	Existe una política por escrito que describe los procedimientos y especifica el manejo/desecho del producto o el tratamiento de superficies de contacto con los alimentos que hayan entrado en contacto con sangre u otros fluidos corporales.	La política o procedimiento por escrito deberá requerir la identificación y el desecho de cualquier producto y la limpieza/desinfección de superficies en contacto de alimentos, que posiblemente hayan tenido contacto con sangre u otros fluidos corporales.	El auditor revisa la existencia de la política y entrevista a la persona responsable sobre su conocimiento.	La operación prepara o corrige la política. Se recapacita o reemplaza al individuo responsable.
12.12	Hay una política por escrito que instruye a los trabajadores a buscar un tratamiento rápido para cortadas, rasguños y otras lesiones y se proporcionan suministros para primeros auxilios.	Las políticas por escrito y los programas de capacitación deberán requerir que los empleados reporten y busquen atención por cortadas, raspaduras y otras heridas. La operación deberá tener un botiquín de primeros auxilios y dotarlo de suministros.	El auditor verifica la existencia de la política, el programa de capacitación y observa los suministros del botiquín de primeros auxilios. El auditor cuestiona a los empleados sobre su conocimiento de la política y observa a los empleados por evidencias de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa una política o programa de capacitación. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

C. Hábitos y condiciones

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
12.13	Hay una política por escrito de prácticas de higiene, incluyendo, pero no limitado a, las políticas y procedimientos sobre lavado de manos, uso del baño, y que requieran el lavado de manos al inicio del turno y antes de volver a la línea de producción para todos los empleados y visitantes.	Una política por escrito de prácticas de higiene deberá ser aplicada a empleados, contratistas externos, inspectores y visitantes.	El auditor verifica la existencia de la política, cuestiona a los empleados sobre su conocimiento de la política, y observa a los empleados y visitantes por evidencias de incumplimientos.	Se desarrolla o revisa la política o programa de capacitación. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.14	Las políticas deberán requerir el lavado de manos con jabón y agua potable en el momento oportuno; como antes de empezar a trabajar, después de usar el baño, después de los descansos y cuando las manos puedan haber sido contaminadas. La política se aplicará a los empleados, contratistas externos, los inspectores, y los visitantes. Se hace énfasis en el cumplimiento por parte de la administración.	La operación tendrá unos SOPs por escrito sobre prácticas de lavado de manos. La administración de la operación refuerza la importancia del cumplimiento de la política de lavado de manos. Los desinfectantes no podrán ser utilizados en lugar del jabón y agua en el lavado de manos, pero puede ser utilizado como suplemento. Si se utilizan guantes cuando se tiene contacto con tomates o superficies en contacto con alimentos, las políticas comunicarán claramente que los guantes no reemplazan una buena práctica de lavado de manos.	El auditor observa las prácticas de lavado de manos de los empleados y visitas para verificar su cumplimiento. Si se observa cumplimiento en las prácticas de lavado de manos, el auditor juzgará el énfasis de la administración como suficiente.	Se desarrollan o revisan los SOPs. Se da capacitación de nuevo. La administración incrementa la frecuencia o el enfoque para reforzar la política de lavado de manos.
12.15	Hay señalamientos, ya sea en el idioma apropiado o gráficamente, recordando a los trabajadores que se laven las manos después de usar el baño.	Se tienen señalamientos de lavado de manos, fácilmente entendibles, cerca de todas las instalaciones sanitarias y de lavado de manos.	El auditor verifica visualmente la colocación y el contenido de los señalamientos.	Se colocan señalamientos apropiados.

12.16	Si se utilizan guantes, debe haber unos SOPs por escrito con respecto a su uso.	Si se utilizan guantes para manejar productos o superficies de contacto con alimentos, la operación deberá tener una política por escrito y los SOPs referentes a su uso, mantenimiento y desecho, incluyendo en ello la limpieza de los guantes reutilizables, el no introducir guantes a los baños o áreas de comida, reemplazar guantes que puedan estar dañados o que se hayan convertido en una fuente de contaminación. Los SOPs deberán además contener limitaciones del uso de guantes no-sanitarios (Ejem: guantes de trabajo). Los SOPs requerirán que los guantes reutilizables no deberán ser llevados a casa por los trabajadores para limpiar ni desinfectar, y la operación será responsable de asegurar que los guantes reutilizables sean lavados con agua a una temperatura por encima de 140°F (60°C) y desinfectados diariamente por un procedimiento validado.	Si se utilizan guantes, el auditor revisará los SOPs, los registros del desempeño de los SOPs, y verificara visualmente que el uso de guantes sea consistente con los SOPs; por ejemplo, los guantes al principio de las actividades de manejo de los tomates son limpiados y no están dañados, se observa que los trabajadores no se lleven los guantes a los baños o comedores; y que los guantes no sean introducidos a los baños o comedores.	Se desarrollan o revisan los SOPs. Los incumplimientos son corregidos. Se da capacitación de nuevo.
12.17	Los SOPs que establecen las políticas de la operación relativas a las enfermedades prevén que los empleados que muestran signos de enfermedad (vómitos, ictericia, diarrea) o llagas o lesiones abiertas o expuestas en las manos, no están autorizados a	Los SOPs y la documentación sobre la a capacitación de los empleados se lleva a cabo al menos anualmente para reportar al supervisor los casos activos de enfermedades que puedan ser transmisibles por alimentos, llagas y lesiones abiertas, y	El auditor revisa la política, revisa los registros de capacitación, entrevista a los empleados sobre su conocimiento de la política y observa a los empleados por evidencia de incumplimiento.	Se crea o corrige la política y la capacitación para cumplir. Se da capacitación de nuevo y se documenta.

	realizar tareas de trabajo en el que entrarán en contacto directo con el producto bruto o con superficies de contacto con alimentos.	que a tales empleados no se les permite trabajar directamente con alimentos o con superficies de contacto con alimentos.		
12.18	Hay una política escrita en relación al uso de cofias	Existe una política en relación al uso de cofias por todos los empleados y visitantes en el empaque. La operación proporciona cofias a todos los empleados y visitantes, como sea apropiado de acuerdo a la política.	El auditor revisa la política y observa visualmente su cumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.19	Hay una política por escrito sobre el uso de joyería, esmalte de uñas y uñas postizas en el área de trabajo.	La operación tiene una política sobre joyas aceptables y prohibidas dentro del empaque. La política deberá restringir el uso de esmalte de uñas o uñas postizas.	El auditor revisa la política y observa visualmente el cumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.20	Los productos de alimento y tabaco solo se encuentran en las áreas designadas, tal como se especifica en los SOPs de la empresa.	La operación tiene una política por escrito que prohíbe los productos de alimento y tabaco, excepto en las áreas designadas.	El auditor verifica la existencia de la política, cuestiona a los empleados sobre su conocimiento sobre la política, y observa a los empleados y visitantes por evidencia de incumplimientos.	Se desarrolla o revisa el programa de capacitación y la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.21	El agua para beber se proporcionará en bebederos o recipientes desechables. Los recipientes de agua para beber, serán manejados de manera tal que les impida convertirse en fuentes de contaminación.	La operación tiene una política por escrito relacionada al agua de beber, vasos para el agua, recipientes o bebederos que estén limpios y desinfectados, y manejados de manera que previenen que puedan convertirse en fuentes de contaminación.	El auditor observa que los recipientes de agua de beber son manejados de manera que previenen que sean una fuente de contaminación.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
12.22	Hay una política escrita que prohíbe el almacenamiento y uso de artículos personales fuera de las áreas designadas.	La operación tiene una política que permite que los artículos personales de los empleados (por ejemplo: comida, bebidas, ropa) estén solamente en las	El auditor revisa la política y observa visualmente por cumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.

		áreas designadas, y que no sean áreas de producción o almacenamiento del producto.		
--	--	--	--	--

13. EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
13.1	Los empleados deberán recibir educación obligatoria sobre el manejo seguro del producto e higiene personal en el momento que son contratados con refuerzos que se detallan en los SOPs de la empresa.	La operación deberá tener unos SOPs por escrito que resuman los temas que deberán ser cubiertos en la capacitación, con referencia a las fuentes autorizadas de información sobre la capacitación; fechas, nombres y firmas de las personas capacitadas; y de la frecuencia prescrita de capacitación, que sea al menos anualmente.	El auditor revisa los SOPs y bitácoras de capacitación, entrevista a los empleados sobre su conocimiento acerca de la capacitación recibida y observa a los empleados por evidencia de incumplimiento.	Se desarrolla o revisa la política. Los incumplimientos son corregidos en el sitio. Se da capacitación de nuevo.
13.2	Los individuos serán capacitados en todos los requisitos específicos de inocuidad alimentaria para sus funciones asignadas.	Los programas de capacitación deberán incluir a todos los individuos con responsabilidades asignadas y los requerimientos operacionales. Los registros de capacitación están disponibles.	El auditor revisa los programas de capacitación y bitácoras, se entrevista a los empleados sobre sus conocimientos acerca de la capacitación recibida y observa a los empleados por evidencia de capacitación insuficiente para las responsabilidades asignadas.	Se desarrolla o revisa la política. Se da capacitación de nuevo.
13.3	Los trabajadores son entrenados y siguen la política de que si el producto cayó al piso, se desecha.	Los empleados son capacitados para que el producto en proceso, o no empacado, que caiga al piso, deberá ser eliminado.	El auditor revisa la política, criterios de desempeño y bitácoras de capacitación, entrevista a los empleados sobre sus conocimientos acerca de la capacitación y observa las áreas del empaque y empleados en busca de evidencia de incumplimiento.	Se revisa el programa de capacitación. Se da capacitación de nuevo

13.4	Los supervisores son entrenados para buscar, reconocer y reaccionar a los síntomas de enfermedades potencialmente infecciosas.	Los supervisores son entrenados para buscar y reconocer síntomas como diarrea, vomito y otras señales de enfermedades potencialmente contagiosas, y se toman acciones apropiadas.	El auditor revisa el programa y las bitácoras de capacitación y entrevista a los supervisores sobre sus conocimientos acerca de los síntomas de las enfermedades y las acciones apropiadas.	Se revisa el programa de capacitación. Se da capacitación de nuevo.
------	--	---	---	---

14. TRAZABILIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE RECUPERACION

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
14.1	La identificación del lote deberá estar etiquetado en todas las cajas y claramente legible.	Un sistema de codificación del producto es llevado a cabo en el cual, el producto o materia prima deberá ser etiquetado con la identificación del lote y el productor y, codificado para permitir el acceso a la fecha de cosecha y/o empaque, origen (nombre de la agrícola, productor y/o ubicación de empaque), y el país de origen para propósitos de rastreo.	El auditor revisa el procedimiento de codificación, observa las cajas por codificación apropiada, y verifica su cumplimiento a través de la revisión de los registros.	Las cajas con codificación faltante, incorrecta o ilegible son etiquetados con identificación apropiada. Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo.
14.2	Hay procedimientos por escrito de rastreo y de recuperación de productos.	La operación ha desarrollado un plan de acción por escrito para el manejo de crisis y para la recuperación del producto, incluyendo la designación del equipo de recuperación y sus responsabilidades, diagrama de flujo del proceso de recuperación, plan para la recuperación del producto y desecho.	El auditor revisa los procedimientos de rastreo y recuperación para asegurarse que sea correcto y este completo.	Se desarrolla o revisa la política. Se da capacitación de nuevo.
14.3	La operación prueba rutinariamente los procedimientos de rastreo del producto.	La operación deberá tener un procedimiento y mantener registros para identificar todos los lotes de producto empacado y embarques con	El auditor pide a la operación rastrear un lote de producto seleccionado por el auditor a todos los proveedores, y rastrear hacia adelante un	Se desarrolla o revisa la política. Se da capacitación de nuevo. Se repite la prueba hasta que la operación pase.

		<p>todos los componentes de los lotes de tomate, para rastrear en ambas direcciones hacia adelante y atrás, de tal manera que permitan alcanzar el 100% de conciliación de producto enviado dentro de 2 horas. La operación deberá realizar y documentar un ejercicio de rastreo al menos una vez por trimestre, mientras esté en funcionamiento. Esto puede ser realizado durante la auditoria o mediante una acción de recuperación simulada.</p>	<p>proveedor hasta todos los lotes producidos y enviados. El auditor verifica la capacidad de la operación de conciliar el 100% de los lotes de productos enviados dentro de 2 horas. El auditor solicita registros para respaldar los rastreos en ambas direcciones, y verificar la accesibilidad dentro de 2 horas.</p>	
14.4	<p>Una prueba de simulacro exitosa se ha realizado en los últimos 12 meses.</p>	<p>La instalación deberá probar todos los procedimientos de recuperación en un proceso de simulación, por lo menos anualmente.</p>	<p>El auditor revisa los registros de las simulaciones de recuperación más recientes.</p>	<p>Se desarrolla o revisan los procedimientos. Se da capacitación de nuevo.</p>

15. CONOCIMIENTO ACERCA DE LA DEFENSA ALIMENTARIA

Elem.#	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción Correctiva / Disposición
15.1	<p>La instalación está registrada en la FDA como lo exige el Acta de Seguridad de la Salud Pública y Preparación y Respuesta ante el Bioterrorismo del 2002.</p>	<p>Si es requerido por el 21 CFR Parte 1, Sub parte H, la instalación está registrada ante el FDA y su registro está vigente.</p>	<p>El auditor pregunta si la instalación está registrada. La instalación no requiere demostrar su registro al auditor.</p>	<p>La instalación se registra ante el FDA como es requerido.</p>
15.2	<p>Hay procedimientos en uso que fácilmente identifican a los empleados y a aquellos con privilegios de acceso específicos; por ejemplo, al almacén de productos químicos y al sistema de agua.</p>	<p>La operación tiene un procedimiento por escrito para identificar a los empleados que están activos. El procedimiento indica además que empleados tienen acceso a áreas o material restringido, y como está restringido su acceso.</p>	<p>El auditor revisa el procedimiento, verifica la lista de empleados con accesos especiales, observa las áreas y materiales restringidos por evidencia de cumplimiento y entrevista a empleados acerca de su conocimiento sobre el procedimiento.</p>	<p>Se desarrolla o revisa el procedimiento. Se da capacitación de nuevo.</p>

