

	<b>Requisito</b>	<b>Procedimiento</b>	<b>Verificación</b>	<b>Acción correctiva</b>
<b>1.</b>	<b>Temas generales</b>			
1.1.	Responsabilidad de la Administración			
1.1.1.	Una política de inocuidad alimentaria debe estar implementada.	Esta política debe describir el compromiso a la inocuidad alimentaria, en términos generales, como se implementa y como se comunica a los empleados, y debe estar firmada por la máxima autoridad de la empresa.	El auditor revisa la política de inocuidad alimentaria, confirma que ha sido firmada por la máxima autoridad de la empresa y averigua si se ha comunicado a todos los empleados de una manera comprensible.	La empresa crea o revisa la política, o su comunicación a los empleados, para asegurarse de su cumplimiento.
1.1.2.	La Dirección ha designado a cierta(s) persona(s) con roles y responsabilidades para funciones de la inocuidad alimentaria.	El plan de inocuidad alimentaria debe designar quien tiene la responsabilidad y la autoridad en inocuidad alimentaria, incluyendo alternativas en caso de que este ausente personal clave. En caso de una emergencia en inocuidad alimentaria, debe estar disponible para estos individuos información de contacto las 24 horas. Estas tareas y responsabilidades deben ser comunicadas dentro de la organización.	El auditor revisa que el plan de inocuidad alimentaria ha identificado el/los individuo(s) para las actividades claves de inocuidad alimentaria. El auditor verifica que los procedimientos incluyen alternativas en caso de que el/los individuo(s) no esté(n) presente(s).	La empresa identifica el/los individuo(s) que forman parte de actividades claves de inocuidad alimentaria. La empresa identifica los pasos que se deberían tomar cuando el/los individuo (s) identificado(s) no esté(n) presente(s).
1.1.3.	Existe una política disciplinaria por violaciones de inocuidad alimentaria.	Se debe tener una política que establece medidas correctivas para personal que viole la política establecida de inocuidad alimentaria o su procedimiento.	El auditor revisa que existe la política y constata que hay ejemplos de su aplicación.	La empresa crea o modifica la política, o su comunicación a los empleados, para asegurarse de su cumplimiento.
1.2.	Plan de Inocuidad Alimentaria o evaluación de riesgos			

1.2.1.	Existe un plan escrito de inocuidad alimentaria. El plan abarca la operación. En el se define la operación y los productos cubiertos.	El plan de inocuidad alimentaria debe identificar todos los lugares abarcados por el plan y debe indentificar todos los peligros físicos, químicos o biológicos que puedan ocurrir indicando los procedimientos de control de estos peligros, incluyendo el monitoreo, verificación y registro de datos, para todos los puntos abarcados por esta auditoría.	El auditor revisa el plan de inocuidad alimentaria y verifica que en el plan se haya considerado los peligros potenciales sean biológicos, químicos o físicos y se hayan identificado medidas preventivas para aquellos peligros que podrían afectar considerablemente la inocuidad alimentaria.	La empresa desarrolla o completa un plan de inocuidad alimentaria para todos los lugares de operación.
1.2.2.	El plan de inocuidad alimentaria debe revisarse por lo menos anualmente.	La empresa es responsable de revisar su plan de inocuidad alimentaria, como mínimo anualmente, documentando el procedimiento de revisión y corrigiendo el plan según sea necesario.	El auditor verifica la última revisión del plan de inocuidad alimentaria.	La empresa revisa el plan de inocuidad alimentaria y deja constancia de la revision.
1.3.	Aprovisionamiento de materias primas			

1.3.1.	La empresa tiene un programa de proveedores autorizados para la adquisición de materiales, incluido los de empaque.	La empresa tiene y mantiene una lista actualizada de proveedores autorizados de materias primas. El programa de proveedores autorizados incluye un procedimiento para aceptar material de proveedores alternos.	El auditor revisa si la lista de proveedores de materias primas se mantiene vigente. El auditor revisa que todos los materiales recibidos de proveedores alternos han seguido los procedimientos establecidos.	La empresa desarrolla un programa de proveedores autorizados y mantiene una lista vigente. La empresa desarrolla un procedimiento para aceptar material de proveedores alternos. La empresa cancela la recepción de material de proveedores que no cumplen los requisitos.
1.3.2.	La empresa tiene una política y toma pasos afirmativos para garantizar que todos los productos frescos que se empaquetan o almacenan en las instalaciones se cultivan siguiendo los requerimientos de la norma armonizada de <i>Operaciones de Campo y Cosecha</i> .	La empresa requiere que todos los proveedores de materias primas evidencien sus programas de inocuidad alimentaria / buenas prácticas agrícolas (BPA) y su cumplimiento. Tal evidencia tiene que incluir la suficiente documentación para demostrar que el proveedor cumple los requisitos de la norma armonizada de <i>Operaciones de Campo y Cosecha</i> .	El auditor revisa la política y verifica que la evidencia de la empresa sobre el cumplimiento del proveedor con los programas de inocuidad alimentaria / BPA están en concordancia con las políticas de la empresa.	La empresa obtiene la documentación requerida. La empresa cancela la recepción o envío de material de proveedores que no cumplen los requisitos hasta que haya recibido la documentación completa que demuestre el cumplimiento de las normas.
1.4.	Documentación y registro de datos			

1.4.1.	Se conservará la documentación que demuestra que se sigue el plan de inocuidad alimentaria.	Los documentos y registro de procedimientos, Procedimientos de Operación Estándar (POE) y políticas, deben estar implementados para cumplir cada una de las normas de inocuidad alimentaria identificadas en el plan de inocuidad alimentaria.	El auditor revisa el plan de inocuidad alimentaria y verifica que toda la documentación requerida está disponible.	La empresa desarrolla los procedimientos para la documentación faltante o registro de datos.
1.4.2.	La documentación estará fácilmente disponible para su inspección.	Los documentos y registros pueden ser mantenidos en el lugar de trabajo o fuera de él, o pueden ser accesibles electrónicamente (ej., hojas de datos de seguridad de material o HDSM) y deben de estar a disposición para su inspección en un plazo razonable o como se requiera por la normativa predominante.	El auditor verifica que la documentación requerida está disponible en un plazo razonable.	La empresa define en el plan de inocuidad alimentaria dónde y cómo se guardará la documentación y el tiempo esperado para recuperarla.
1.4.3.	La documentación se guardará como mínimo durante un periodo de dos años o como se requiera por la normativa predominante.	Los documentos y la política de manejo de registros o procedimientos requeridos, requieren que la documentación exigida por el plan de inocuidad alimentaria se guarde como mínimo durante dos años, o como se requiera por la normativa predominante.	El auditor revisa los procedimientos de manejo de documentos y comprueba si la documentación requerida está a disposición como mínimo durante dos años, o como se requiera por la normativa predominante.	La empresa revisa los procedimientos de documentación.
1.5.	Educación y capacitación de los empleados			
1.5.1.	Todo el personal recibirá capacitación en inocuidad alimentaria.	Todo el personal recibirá capacitación en la política y plan de inocuidad alimentaria, en los procedimientos de inocuidad alimentaria, saneamiento e higiene personal apropiada a las responsabilidades de su trabajo. El personal recibirá capacitación al momento de su contratación y cursos de actualización en intervalos de tiempo prescritos. La documentación de la capacitación está disponible.	El auditor revisa el programa de capacitación requerida y examina los registros de capacitación como evidencia del cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa la capacitación requerida.

1.5.2.	El personal con responsabilidades de inocuidad alimentaria recibirá la suficiente capacitación acorde a sus responsabilidades.	La persona designada para responsabilidades en inocuidad alimentaria demuestra conocimiento de los principios de inocuidad alimentaria. Esta persona designada ha completado como mínimo un curso formal / taller de inocuidad alimentaria o tiene el conocimiento por su experiencia laboral.	El auditor revisa la evidencia de la formación de la persona designada a la inocuidad alimentaria, tales como un título, un certificado de un curso o recibo, o la asistencia a una reunión de inocuidad alimentaria relevante, o un registro de capacitación en la empresa. Si la empresa aprueba la auditoría de inocuidad alimentaria, la formación de la persona en inocuidad alimentaria se considera adecuada.	La persona debe obtener una capacitación verificable en inocuidad alimentaria.
1.6.	Trazabilidad			
1.6.1.	Se establecerá un programa de trazabilidad documentado.	Se mantienen registros que permiten la reconciliación de los productos suministrados a los destinatarios (un paso adelante), a excepción de las ventas directas al consumidor. Se mantendrán registros que enlazan el producto con la fuente de producción y con otros suministros y materias primas (un paso atrás). Los registros incluirán los artículos y la fecha de recepción, números de lote, cantidades, fuente de los productos y medios de transporte. Información adicional puede incluirse. Los contenidos y la conservación de los registros tienen que corresponder a las normativas aplicables.	El auditor revisa el programa de trazabilidad y comprueba la capacidad de la empresa de rastrear el producto con exactitud, un paso adelante y un paso atrás.	La empresa establece un programa de trazabilidad efectivo.

1.6.2.	Un ejercicio de trazabilidad - un paso atrás y un paso adelante - se llevará a cabo por lo menos una vez al año.	El ejercicio de rastreo hacia atrás y hacia adelante logrará una trazabilidad exacta dentro de 4 horas o como lo exijan las normativas aplicables. El ejercicio de trazabilidad logrará una reconciliación del 100% de los productos a los destinatarios.	El auditor revisa los registros del ejercicio de rastreo más reciente. Si no se hizo ningún ejercicio de trazabilidad el año pasado, la empresa llevará a cabo el ejercicio durante la auditoría.	La empresa lleva a cabo el ejercicio y/o mejoras en el programa de trazabilidad para conseguir una conciliación exacta.
1.7.	Programa de retiro de producto del mercado			
1.7.1.	Se establecerá un programa documentado que incluya procedimientos escritos para el retiro de producto del mercado.	El programa para el retiro de producto del mercado tendrá un equipo designado. Por lo menos una vez al año se llevará a cabo un ejercicio simulado del retiro de producto en la empresa auditada. El retiro simulado incluirá el ejercicio de rastreo hacia atrás y hacia adelante, y será completado tal y como está establecido en el programa y cumplirá con las normativas aplicables.	El auditor revisa los registros del retiro de producto simulado más reciente realizado por la empresa.	La empresa crea el equipo para el retiro de producto del mercado, desarrolla el plan de retiro y comprueba la efectividad del plan.
1.8.	Acciones correctivas			
1.8.1.	La empresa dispone de procedimientos documentados de acciones correctivas.	Se necesita una acción correctiva documentada para cada observación o auditoría que contiene una no-conformidad con los requisitos de inocuidad alimentaria. La responsabilidad, métodos y plazos para llevar a cabo las acciones correctivas serán documentados e implementados.	El auditor revisa los procedimientos de acciones correctivas y examina los registros como evidencia de su cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos para llevar a cabo acciones correctivas.
1.9.	Auditorías internas			
1.9.1.	La empresa tendrá procedimientos documentados para realizar sus auditorías internas.	La auditoría interna se llevará a cabo al menos una vez al año, por una persona asignada que tenga conocimiento de esta norma y utiliza la misma para realizar la auditoría interna. Se auditarán todos los aspectos del plan de inocuidad alimentaria y se establecerá un registro escrito de las acciones correctivas requeridas.	El auditor revisa los procedimientos de las auditorías internas y examina los registros como evidencia de su cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos de auditoría interna.

1.10.	Insumos agrícolas / Productos fitosanitarios			
1.10.1.	El uso de insumos agrícolas debe cumplir con las instrucciones de la etiqueta y la normativa predominante.	Los insumos agrícolas aplicados post-cosecha (ej. biocidas, ceras y productos fitosanitarios) deben estar registrados para tal uso conforme a la normativa predominante, y deben ser utilizados de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta incluyendo dosis de aplicación, normas de protección de trabajadores, equipo de protección personal, eliminación de envases, almacenamiento, y todos los requisitos especificados para el insumo químico o el compuesto. Se deben mantener los registros de uso.	El auditor revisa los registros de uso de insumos agrícolas aplicados post-cosecha como evidencia del uso adecuado o las instrucciones de la etiqueta.	La empresa desarrolla y archiva los registros del uso de insumos agrícolas y mantiene evidencia de su uso adecuado. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento en caso necesario. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.10.2.	Si el producto se destina para la exportación, el uso de insumos agrícolas pre- y post-cosecha deberá considerar los requisitos del país de destino previsto.	La empresa debe tener procedimientos, tales como la revisión de intervalos pre-cosecha y el ajuste de la dosis de aplicación post-cosecha, suficientes para cumplir con los requisitos de ingreso de límites máximos de residuos (LMR) del país(es) donde el producto se pretende comercializar, si es que se conocen durante el manejo post-cosecha.	El auditor revisa el procedimiento de la empresa para verificar el cumplimiento de las restricciones de insumos agrícolas en los países de destino. Si se desconoce el país de destino durante el manejo post-cosecha, este requisito no aplica.	La empresa desarrolla procedimientos y desvía los productos no conformes a un mercado en el que el producto satisface las normas.
1.10.3.	Los insumos agrícolas deben ser aplicados por personal entrenado, autorizado o certificado según las exigencias de la normativa predominante.	La empresa mantiene registros que demuestran que el personal responsable de las aplicaciones de insumos agrícolas está capacitado y/o autorizado o supervisado por personal autorizado de acuerdo con la normativa predominante.	El auditor revisa los registros que demuestran que el personal de aplicación esté autorizado y/o capacitado conforme a la normativa predominante.	La empresa emplea personal de aplicación que está adecuadamente autorizado y/o capacitado.
1.11.	Agua / Hielo			

1.11.1.	Los POEs para el uso de agua hacen referencia a la calidad microbiana del agua o hielo que entra directamente en contacto con el producto cosechado o que se usa en superficies que entran en contacto con el producto.	Si el agua o hielo entra en contacto directamente con el producto cosechado o se usa en superficies que entran en contacto con el producto, los POEs del uso de agua de la empresa requieren que el agua o hielo usado cumplan con los estándares microbianos de agua potable, tal y como está definido en la normativa predominante o del país en el que el producto será comercializado, la que sea más estricta. El agua podrá tratarse (ej., con cloro) para lograr el estándar microbiano o para evitar contaminaciones cruzadas. El hielo y agua deben ser obtenidos/producidos, transportados y almacenados en condiciones sanitarias.	El auditor revisa la política de la empresa respecto a la calidad del agua y su transporte y verifica la evidencia de que el agua o hielo que entra en contacto con el producto cosechado o con las superficies de contacto con el producto cumpla con los estándares microbianos para agua potable.	La empresa descontinúa el uso de agua o hielo que no cumple con los estándares microbianos de agua potable. Se lleva y cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.11.2.	Se preparará una descripción del sistema de agua.	Las fuentes de agua y las operaciones en cuales ellas son utilizadas se documentarán y se actualizarán. La descripción incluirá uno o más de los siguientes medios: mapas, fotos, dibujos (dibujos a mano son aceptables) u otros medios para describir la ubicación de la(s) fuente(s) de agua, instalaciones permanentes y el flujo del sistema de agua (incluidos sistemas de retención, reservorios o cualquier captación de agua para el reúso). Las instalaciones permanentes se documentarán de modo localizable en la empresa, incluyendo cisternas, pozos, compuertas, reservorios, válvulas, tuberías de retorno, prevención de contracorriente y otras configuraciones sobre suelo que constituyen un sistema de distribución de agua completo.	El auditor revisa la descripción o el mapa del sistema de agua y comprueba la exactitud durante la inspección de la empresa.	La empresa desarrolla o corrige la descripción o el mapa del sistema de agua.



1.11.3.	Se lleva a cabo la evaluación documentada y programada del sistema de agua incluyendo el equipo de suministro.	Se dará mantenimiento al sistema de suministro de agua de modo que no pueda servir como fuente de contaminación de patógenos en el producto, en el abastecimiento de agua o en el equipo, ni pueda crear condiciones no sanitarias. Las instalaciones y equipos de agua están contruidos y son mantenidos para evitar el contraflujo o conexiones cruzadas entre el agua de contacto con el producto y las aguas residuales. En las revisiones rutinarias se verifica que los módulos de prevención de contraflujo funcionan debidamente (anualmente o según se necesite para mantener una protección continua). Se documentan los resultados.	El auditor revisa los registros de mantenimiento y examina el sistema de agua para verificar el cumplimiento del programa de mantenimiento del sistema de agua, incluyendo la prevención del contraflujo y las conexiones cruzadas.	La empresa corrige las deficiencias del sistema de agua para suministrar fiablemente agua segura y programa las evaluaciones del sistema de agua. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.11.4.	El sistema de eliminación de aguas residuales es adecuado para el proceso y se mantiene para evitar la contaminación directa o indirecta del producto.	Los sistemas de eliminación de aguas negras y de aguas grises/servidas tienen la suficiente capacidad para manejar los flujos máximos de la operación y no causan contaminación directa ni indirecta del producto. Las conexiones cruzadas con sistemas de agua que entra en contacto con el producto están prohibidas.	El auditor revisa la empresa para verificar el cumplimiento.	La empresa suspende operaciones hasta que el sistema de eliminación de residuos funcione de manera que se evite el riesgo de contaminación del producto. El producto afectado y las áreas de manejo afectadas por posible contaminación se evalúan para su disposición/manejo adecuado.

1.11.5.	Se desarrollan programas de recambio de agua en todos los casos donde se reusa el agua.	La empresa dispondrá de procedimientos para cambiar el agua re-usada, tales como agua recirculada, canaletas transportadora y tanques de lavado.	El auditor revisa los procedimientos de uso de agua y evidencia del cumplimiento.	La empresa desarrolla procedimientos del uso del agua. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.11.6.	El agua recirculada que entra en contacto con el producto o con las superficies de contacto de los productos es tratada usando un proceso antimicrobiano o un tratamiento químico aprobados.	El agua recirculada es tratada usando un tratamiento antimicrobiano suficiente para evitar la contaminación cruzada. Los tratamientos deben cumplir con la normativa predominante o con la que rige en el país donde se comercializa el producto, la que sea más estricta.	El auditor revisa el proceso de tratamiento de agua y evidencia del cumplimiento con la normativa y con el procedimiento establecido por la empresa.	La empresa suspende operaciones hasta que el tratamiento del agua funcione de modo que se evite el riesgo de contaminación del producto. El producto afectado y las áreas de manejo afectadas por posible contaminación se evalúan para su disposición/manejo adecuado.
1.11.7.	Si son utilizados, los tratamientos antimicrobianos del agua serán monitoreados lo suficiente para asegurar un control continuo.	Se llevan a cabo pruebas microbianas, físicas o químicas, apropiados para la operación específica, para demostrar cumplimiento de los criterios de aceptación.	El auditor revisa los registros de monitoreo del cumplimiento del procedimiento establecido por la empresa y de los criterios de aceptación.	La empresa establece un programa de monitoreo que asegura el control continuo del tratamiento antimicrobiano del agua para satisfacer los criterios de aceptación.

1.11.8.	Si es aplicable para el producto específico, los POEs del uso de agua incluyen el control de la temperatura del agua de inmersión.	Para productos sumergidos en agua cuya susceptibilidad a la infiltración microbiana por el agua ha sido demostrada, las diferencias térmicas del agua durante la inmersión se controlan en concordancia con la normativa predominante o con las directrices de la industria.	Si aplica para el producto específico que se va a sumergir, el auditor revisa el POE respecto a la inclusión del control de la temperatura del agua y revisa los registros de monitoreo para verificar el cumplimiento.	La empresa revisa el POE para incluir y controlar la temperatura del agua.
1.12.	Contenedores, recipientes			
1.12.1.	La empresa tiene una política escrita respecto al almacenamiento, y manejo post-almacenamiento de los contenedores que entran en contacto con el producto.	Los contenedores que entran en contacto con el producto (ej., receptáculos, cajas, sacos, cubos, canastas, bolsas o films) serán almacenados, o manejados (ej., limpiados antes del uso post-almacenamiento), de una manera que no sirvan de fuente de contaminación según sea su uso específico.	El auditor revisa si la empresa tiene una política respecto al almacenamiento y manejo de contenedores que entran en contacto con el producto. El auditor revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.12.2.	La empresa tiene una política escrita que indique si los contenedores que tienen contacto con el producto pueden estar en contacto directo con el suelo.	Si el producto normalmente no entra en contacto con el suelo durante la producción, la empresa ha considerado y desarrollado políticas por escrito respecto a la colocación de contenedores que tienen contacto con el producto directamente sobre el suelo, o si se requiere un separador físico, (ej., una caja, tope o placa), o el uso de contenedores contruidos para evitar el contacto del producto con el suelo o de las superficies de contacto del producto con el suelo. La política coincidirá con los estándares de la industria.	El auditor revisa si la empresa tiene una política respecto a la colocación en el suelo de los contenedores que tienen contacto directo con el producto. El auditor revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.

1.12.3.	La empresa tiene una política escrita respecto a la inspección de los contenedores y recipientes que entran en contacto directo con los productos antes de su uso.	Se inspeccionan visualmente los recipientes, cajas, material de empaque, otros contenedores de cosecha y tarimas/paletas que entran en contacto con los productos y deben estar limpios, intactos y exentos de cualquier material extraño antes de su uso. Los contenedores deberán tener mantenimiento suficiente de modo que no se conviertan en una fuente de contaminación.	El auditor revisa si la empresa tiene una política respecto a la inspección de los contenedores que entran en contacto con los productos y revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.12.4.	La empresa tiene una política escrita sobre cuales contenedores, que entraran en contacto con el producto, son aceptables.	Los tipos y la construcción de contenedores que entran en contacto con los productos y materiales de empaque serán apropiados para el producto que se maneja y adecuados para sus usos previstos. El producto será almacenado solamente en contenedores limpios e higiénicos.	El auditor revisa si la empresa tiene una política referente a qué tipos de contenedores y material de empaque son aceptables para su uso y revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Se obtienen contenedores apropiados que entran en contacto con el producto. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.
1.12.5.	La empresa tiene una política escrita que prohíbe el uso de los contenedores previstos para el contacto con el producto para otros fines, excepto que estén claramente marcados o etiquetados para tal fin.	Los recipientes, cajas y otros contenedores previstos para el contacto con el producto no serán usados para otros fines, excepto que la empresa tenga una política o procedimientos que designen claramente el uso autorizado correspondiente y cómo se tienen que marcar o etiquetar los contenedores para tal fin. Los recipientes, cajas y otros contenedores y equipos de empaque que ya no pueden limpiarse, no se usarán para el empaque de productos pero sí para otros usos, si son marcados/etiquetados claramente.	El auditor revisa si la empresa tiene una política que prohíba el uso de los contenedores previstos para el contacto con el producto para otros fines, excepto cuando están etiquetados, y revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.

1.12.6.	Las tarimas/paletas se mantienen limpias y en buenas condiciones según sea apropiado para su fin.	La empresa inspecciona las tarimas/paletas antes de su uso para evitar condiciones que pudieran ser una fuente de contaminación del producto. Las tarimas/paletas que ya no pueden limpiarse no se usarán más. Las tarimas/paletas y otras superficies de madera deben secarse adecuadamente después de haberlas lavado.	El auditor verifica que las tarimas/paletas se usan de manera apropiada.	La empresa deja de utilizar las tarimas/paletas que no cumplen con las normas de uso.
1.13.	Instalaciones, equipos, herramientas			
1.13.1.	Las instalaciones serán diseñadas, construidas y mantenidas de manera que previene la contaminación del producto durante la preparación/estadía y refrigeración.	Las instalaciones, las estructuras y las superficies del equipo (suelos, paredes, techos, puertas, armazones, escotillas, etc.) deben ser construidas de tal manera que faciliten la limpieza y saneamiento, y no sirva de refugio para contaminantes o plagas. Las áreas refrigeradas y heladas de carga deberán estar selladas, drenadas y con la pendiente apropiada. Las instalaciones, conductos, tuberías y estructuras superiores deberán ser instaladas y mantenidas de modo que los goteos y la condensación no contaminen el producto, la materia prima, ni las superficies de contacto de los productos. El agua de las bandejas de refrigeración debe ser drenada y desechada lejos del producto y de las superficies de contacto con el producto. Las bandejas y drenajes están diseñados para asegurar que la condensación no se convierta en una fuente de contaminación. Las tomas de aire no se deben colocar cerca de fuentes potenciales de contaminación.	El auditor revisa las instalaciones y equipos para verificar que éstas se pueden limpiar y mantener para evitar la contaminación del producto.	Se corrigen las deficiencias de las instalaciones. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

1.13.2.	Se establece un programa de mantenimiento preventivo y/o un plan maestro de limpieza, con los POEs correspondientes.	Existe un programa escrito de limpieza y saneamiento para todas las superficies que entran en contacto con los productos y las que no incluyendo suelos, drenajes, paredes, techos y otras superficies que podrían ser una fuente de contaminación del producto. Se identifican, controlan y reparan de inmediato las goteras en el techo. La empresa tiene procedimientos para la limpieza y saneamiento del equipo de refrigeración. Se dará mantenimiento a las bandejas de goteo y drenajes de modo que se asegure que la condensación no se convierte en una fuente de contaminación.	El auditor revisa el programa de mantenimiento preventivo y/o el plan maestro de limpieza, revisa las instalaciones y el equipo para verificar que se limpian y mantienen adecuadamente para evitar la contaminación del producto. El auditor revisa los registros de mantenimiento de las instalaciones para verificar evidencia de las reparaciones.	La empresa desarrolla un programa de mantenimiento preventivo y/o un plan maestro de limpieza con los POEs correspondientes. Se corrigen las deficiencias de las instalaciones. Se lleva a cabo y se documenta el reentrenamiento. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.
1.13.3.	Todos los productos de limpieza deben estar aprobados para su uso en superficies que entran en contacto con los productos.	Todos los productos químicos usados para limpiar o desinfectar equipos, herramientas, utensilios, contenedores y otras superficies que entran en contacto con los productos deben estar aprobados para tal uso de acuerdo con los requisitos del fabricante o proveedor y todos los requisitos federales, estatales y locales, y serán utilizados de manera consistente con el uso aprobado.	El auditor revisa las prácticas o procedimientos de compra, el área de almacenamiento y los procedimientos de uso de los productos químicos de limpieza y desinfección para verificar que cumplen con las normas.	La empresa suspende el uso de productos químicos no aprobados. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

1.13.4.	El equipo y herramientas de limpieza se mantienen limpios, en condiciones operativas, y almacenados correctamente alejados de las áreas de manejo del producto.	El equipo, los utensilios y las herramientas usados para limpiar o desinfectar, incluidas las superficies de contacto con los productos y las que no, reciben el mantenimiento suficiente para evitar que se conviertan en una fuente de contaminación del producto y se almacenan lejos de las áreas de manejo del producto.	El auditor revisa las prácticas o procedimientos para el uso y almacenamiento del equipo, herramientas y utensilios de limpieza y saneamiento, y verifica el cumplimiento de las áreas de almacenamiento.	La empresa desarrolla procedimientos escritos para mantener y almacenar el equipo, herramientas y utensilios de limpieza y saneamiento. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.
1.13.5.	Las superficies de contacto con los productos se limpian, desinfectan y mantienen en concordancia con el plan de inocuidad alimentaria.	Antes de su uso, las líneas previstas para lavado, clasificación, selección o empaque deben de limpiarse y desinfectarse, de acuerdo a la evaluación de riesgos. Si están en uso, las líneas se mantienen de modo que eviten convertirse en una fuente de contaminación por patógenos.	El auditor revisa los procedimientos de limpieza y desinfección y verifica el cumplimiento de las superficies de contacto con el producto.	La empresa desarrolla procedimientos escritos de limpieza desinfección, en concordancia con el plan de inocuidad alimentaria. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

1.13.6.	Se proporcionará una iluminación adecuada en todas las áreas.	La iluminación en todas las áreas debe ser suficiente para permitir llevar a cabo limpieza, desinfección, reparaciones, etc.	El auditor revisa, directamente o a través de evidencia que los empleados tienen una iluminación suficiente para ver claramente las tareas que ejecutan.	La empresa instala la iluminación adecuada.
1.13.7.	Donde se necesite un control de temperatura para la inocuidad alimentaria, las instalaciones de refrigeración se deberán equipar con instrumentos de monitoreo de temperatura o con dispositivos apropiados para medir la temperatura.	Los instrumentos de monitoreo de la temperatura se deben instalar en todas las áreas de temperatura controlada y deben ubicarse de manera que monitoreen la temperatura con precisión. Los dispositivos para medir la temperatura serán monitoreados y calibrados según un programa calendarizado o cuando se necesite.	El auditor revisa la evidencia de que se monitorean las temperaturas y revisa los registros de calibración y los procedimientos para el equipo de monitoreo de la temperatura.	La empresa establece e implementa los procedimientos de monitoreo de la temperatura.
1.13.8.	El equipo de refrigeración se mantiene de modo que no sea una fuente de contaminación del producto.	Se inspecciona el equipo de refrigeración (ej., hidrofriadores, aerofriadores), se eliminan todos los desechos, y se limpian y desinfectan de acuerdo a los POEs escritos de saneamiento.	El auditor revisa los procedimientos de mantenimiento y desinfección del equipo de refrigeración e inspecciona el equipo para verificar el cumplimiento con los procedimientos.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos efectivos de mantenimiento y saneamiento.



1.13.9.	Los equipos de transporte deben recibir mantenimiento para evitar la contaminación de los productos al ser transportados.	Gatos de plataforma (pallet jack), carros, carretillas y montacargas reciben mantenimiento para evitar la contaminación de los productos que se transportan y están listados en los programas de mantenimiento preventivo y/o plan maestro de limpieza.	El auditor revisa los equipos de transporte y verifica el cumplimiento de los programas y registros.	La empresa desarrolla e implementa programas de mantenimiento preventivo y/o plan maestro de limpieza.
1.13.10.	Los recipientes / contenedores de basura en el exterior están cerrados y se ubican alejados de las entradas a las instalaciones, y el área aledaña está razonablemente limpia.	Los contenedores y compactadores de residuos se colocan apartados de las áreas de manejo del producto, están cerrados y tienen tapas (excepto por remolques para colección de residuos / desperdicios en uso activo), se vacían según un programa calendarizado o cuando se necesite, y se minimizan las malezas y refugios para las plagas alrededor de los contenedores.	El auditor revisa la ubicación de los contenedores de basura y las prácticas de manejo.	La empresa reubica los contenedores de basura. Se corrigen las deficiencias de las instalaciones. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.13.11.	Los predios de la empresa están razonablemente libres de basura, vegetación, escombros y agua estancada.	La empresa tiene procedimientos para dar mantenimiento a los predios alrededor de las instalaciones de manera que se minimizan las fuentes de contaminación, tales como basura, vegetación, desechos, escombros y agua estancada que podrían atraer plagas o servir de refugio para éstas. La vegetación que no actúa como atrayente ni de refugio de plagas está permitida.	El auditor revisa los predios para verificar el cumplimiento.	La empresa elimina los atrayentes y refugios de plagas y desarrolla un procedimiento para mantener los predios en cumplimiento.
1.14.	<b>Almacenamiento</b>			
1.14.1.	Las zonas y las condiciones de almacenamiento del producto deben ser apropiadas para los productos almacenados.	Los lugares y condiciones de almacenamiento de los productos no deberán plantear un riesgo de contaminación al producto, de acuerdo con estándares de la industria o la normativa vigente.	El auditor observa el área de almacenamiento para comprobar que los productos almacenados están protegidos contra la contaminación.	La empresa designa y mantiene las áreas de almacenamiento para evitar la contaminación de los productos.

1.14.2.	Los productos con hielo se manejan de manera que no se conviertan en una fuente de contaminación.	Se proporcionan medidas de protección en las zonas donde el producto con hielo está almacenado sobre otros alimentos para evitar que el deshielo contamine el producto de abajo.	El auditor inspecciona cualquier producto con hielo en las instalaciones para verificar el cumplimiento.	La empresa desarrolla los procedimientos escritos para el manejo y el almacenamiento del producto con hielo. Se corrigen las deficiencias de las instalaciones. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.14.3.	Las áreas para el almacenamiento de materiales distintos al producto deben mantenerse de tal manera que no se conviertan en una fuente de contaminación para los productos o materiales.	Las áreas previstas para el almacenamiento de materiales, tanto en el interior como en el exterior, deben estar limpias, adecuadamente ventiladas y concebidas para proteger a materiales y productos contra agentes contaminantes.	El auditor observa el área de almacenamiento para evidenciar que los materiales almacenados están protegidos de contaminación.	La empresa designa y mantiene áreas de almacenamiento que previenen la contaminación de materiales distintos al producto.

1.14.4.	Los materiales y los materiales de empaque deben protegerse contra contaminantes.	Los materiales almacenados en áreas descubiertas deben estar protegidos contra condensación, aguas residuales, polvo, suciedad, productos químicos, alérgenos u otro tipo de contaminación. Los materiales se almacenan apartados del suelo/terreno sobre tarimas/paletas, láminas deslizantes o soportes y se cubren cuando aplique.	El auditor observa que los materiales almacenados estén protegidos contra la contaminación.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos escritos para el almacenamiento de materiales. Se corrigen las deficiencias de las instalaciones. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.14.5.	Se debe mantener suficiente espacio entre las filas de materiales almacenados para permitir la limpieza e inspección.	Los materiales deben almacenarse apartados de paredes y techos. Se siguen los procedimientos escritos para garantizar la limpieza, inspección y monitoreo de la actividad de plagas en áreas de almacenamiento.	El auditor revisa los procedimientos y observa el área de almacenamiento para determinar si las prácticas de almacenamiento permiten la limpieza, inspección y el monitoreo respecto a las actividades de las plagas.	La empresa desarrolla e implementa un procedimiento escrito y acomoda el material para estar en cumplimiento.

1.14.6.	Todos los productos químicos se almacenan en un área separada y segura. Todos los productos químicos se etiquetan adecuadamente.	Los productos químicos, incluyendo compuestos de limpieza y de mantenimiento y lubricantes, cuando no están en uso, se almacenan apartados de las áreas de manejo del producto y de una manera que inhiba el acceso no autorizado. Los lubricantes de grado alimentario y no alimentario se guardan separados los unos de los otros.	El auditor observa que los productos químicos están adecuadamente etiquetados y las prácticas de almacenamiento protegen el producto contra la contaminación.	La empresa designa un área segura para el almacenamiento de los productos químicos. Los productos químicos sin etiquetas son debidamente desechados o etiquetados. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.15.	Material de desecho			
1.15.1.	El material de desecho y su eliminación se maneja de modo que se evite la contaminación.	Basura, hojas, recortes, descartes, agua residual y otros materiales de desecho se retiran de las áreas de manejo del producto a una frecuencia suficiente para evitar que se conviertan en una fuente de contaminación para el producto.	El auditor observa los procedimientos de control de los desechos en las áreas de manejo del producto.	La empresa desarrolla un procedimiento escrito de control de los desechos. Se eliminan las deficiencias de las instalaciones. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.16.	Áreas exteriores			
1.16.1.	La empresa tiene procedimientos para evitar refugios de plagas en cualquier equipo guardado cerca del edificio.	Equipos que se almacenan fuera estarán apartados del perímetro del edificio. No se deben aglomerar los equipos cerca del edificio. Áreas de desecho (chatarra) se encuentran apartadas del edificio. Las áreas exteriores para el almacenamiento de equipos están incluidas en el programa de control de plagas.	El auditor observa las áreas exteriores de almacenamiento de los equipos para evidenciar cumplimiento.	La empresa incluye las áreas exteriores de almacenamiento en el programa de control de plagas. Se acomodan los equipos para estar en cumplimiento.
1.17.	Control de vidrio			

1.17.1.	En las instalaciones solo hay vidrio y plástico quebradizo que es indispensable.	Bombillas/focos, lámparas, ventanas, espejos, tragaluces/claraboyas y otros artículos de vidrio y plástico quebradizo que se encuentran en las instalaciones, o en el flujo de entrada o salida de los productos en éstas deben ser de tipo seguro o se protegen de un modo que se evite su ruptura. Si se tiene que usar vidrio o plástico quebradizo, se debe tener una política escrita de control de vidrio y plástico quebradizo, incluyendo un registro de los mismos.	El auditor observa el uso de vidrio y plástico quebradizo en las instalaciones, la política de control de vidrio y plástico quebradizo, y también los registros de estos, para verificar cumplimiento.	La empresa desarrolla políticas de control de vidrio y plástico quebradizo o elimina todo el vidrio y plástico quebradizo de las instalaciones.
1.18.	Fugas / Lubricación			
1.18.1.	Se lubrica el equipo de modo que no contamine los productos alimenticios.	Solo se usan lubricantes de grado alimenticio en los equipos de procesamiento y empaque, o en cualquier otro equipo donde puede ocurrir un contacto incidental con alimentos, a no ser que el fabricante del equipo especifique solo un lubricante no apto para el contacto con alimentos. Las fugas de lubricantes se reparan o se instalan bandejas de captura para evitar la contaminación del producto.	El auditor revisa los registros de compra o de mantenimiento para verificar que todos los lubricantes son de grado alimenticio. El auditor observa los puntos de lubricación para identificar si todas las fugas están controladas.	La empresa sustituye los lubricantes que no son grado alimenticio. La empresa repara las fugas de lubricantes o instala bandejas de captura. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.19.	Construcción de equipos y utensilios			

1.19.1.	Todo el equipo, herramientas y utensilios que entran en contacto con alimentos se diseñan y fabrican de material que pueda limpiarse y dar mantenimiento fácilmente.	La empresa desarrolla, implementa y programa la reparación, limpieza, higienización, almacenamiento y manejo de todas las superficies que entran en contacto con alimentos para reducir y controlar el potencial de contaminación. Estos procedimientos se deben documentar. Las herramientas, utensilios y equipo que entren en contacto con los alimentos deberán estar hechos de materiales que pueda limpiarse e higienizarse.	El auditor observa que las superficies que entran en contacto con alimentos puedan limpiarse y recibir mantenimiento fácilmente. El auditor revisa los procedimientos de limpieza, higienización, almacenamiento y manejo.	La empresa desarrolla e implementa los procedimientos. La empresa reemplaza todo el equipo, herramientas y utensilios que entran en contacto con los alimentos que no cumpla con este requerimiento.
1.19.2.	Los equipos se instalan de manera que sea accesible para su limpieza.	Los equipos de refrigeración, empaque y los demás equipos que entran en contacto con los alimentos, se instalan apartados de las paredes y se colocan de forma que no inhiban el acceso para limpiarse debidamente.	El auditor observa la ubicación de todos los equipos que entran en contacto con los alimentos para evidenciar cumplimiento.	La empresa reubica el equipo para estar en cumplimiento.
1.19.3.	Las pasarelas sobre zonas de productos se protegen para evitar que se contaminen los productos o materiales de empaque.	En zonas donde los trabajadores andan sobre superficies que entran en contacto con el producto, las pasarelas tienen una superficie sólida o bandejas de captura, se protegen con placas, cubiertas para los productos u otras barreras.	El auditor observa que haya evidencia de que las pasarelas sobre zonas de productos tengan medidas de protección.	La empresa moderniza las pasarelas o zonas de productos para protegerlos contra una posible contaminación. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.20.	Reparaciones provisionales			

1.20.1.	Cualquier reparación provisional en superficies de contacto con alimentos se hacen utilizando material de grado alimenticio. La empresa tiene un procedimiento para asegurar que las reparaciones permanentes se realizan en un tiempo adecuado.	La empresa tiene procedimientos para garantizar que las reparaciones provisionales cumplan con todos los requerimientos de la inocuidad alimentaria y que no creen fuentes potenciales de contaminación química, microbiológica o física. Las reparaciones permanentes se realizan tan pronto como sea posible; la empresa establece plazos y responsabilidades para la finalización de los trabajos.	El auditor observa las reparaciones provisionales, si existen, y el plan de la empresa para la oportuna finalización de los trabajos.	La empresa desarrolla e implementa un procedimiento de reparación provisional. La empresa corrige inmediatamente cualquier reparación provisional que no esté en cumplimiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.	Salud de los trabajadores/ Higiene y baños (servicios sanitarios) / lavamanos			
1.21.1.	Los baños se diseñan, construyen y ubican de manera que se minimice el riesgo potencial de contaminación del producto.	Los baños se diseñan y construyen de manera que se minimice el riesgo potencial de contaminación del producto, se ubican apartados de las áreas de manejo del producto, y son directamente accesibles para su utilización.	El auditor verifica visualmente y por registros que los baños no estén ubicados, ni tengan fugas ni sean utilizados de una manera que suponga un riesgo de contaminación del producto.	Los baños se reemplazan, reparan o reubican para su cumplimiento.
1.21.2.	Deberá haber un número adecuado de baños, de fácil acceso a los empleados y en cumplimiento con las regulaciones aplicables.	La empresa tendrá que verificar que el número de baños y su ubicación en relación con los empleados, cumpla con la más estricta de las regulaciones federales, estatales o locales.	El auditor verifica si el número de baños disponibles y su ubicación cumplen con la normativa vigente para el número de empleados.	La empresa adquiere un número suficiente de baños para su cumplimiento.

1.21.3.	Está prohibido echar papel higiénico usado al suelo, en botes/cubos de basura o en cajas.	La empresa instruye a los empleados que deben echar el papel higiénico usado únicamente en el inodoro (WC).	El auditor observa los baños para evidenciar su cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.21.4.	Los baños y lavamanos se deben mantener limpios y en una buena condición sanitaria.	El papel higiénico debe estar disponible en los baños. Los baños deben incluir lavamanos con agua que cumpla con el estándar microbiano para agua potable, jabón de manos, toallas desechables u otro aparato secador de manos y un contenedor para echar las toallas. Las aguas grises/servidas son entubadas o capturadas para su eliminación.	El auditor observa los baños y lavamanos para evidenciar su cumplimiento.	Los baños o lavamanos se reemplazan, reparan o reciben mantenimiento para su cumplimiento.
1.21.5.	Se colocan señales que requieran el lavado de manos.	La señalización estará disponible en los idiomas correspondientes y/o imágenes cerca de los lavamanos requiriendo a las personas que se laven las manos después de cada vez que usen el baño.	El auditor verifica si la señalización se encuentra cerca de todos los lavamanos y en los idiomas correspondientes o en forma de imágenes para comunicar claramente los requerimientos a todos los empleados.	La empresa obtiene y coloca la señalización para su cumplimiento.



1.21.6.	Si se requiere, por parte de la empresa, indumentaria de protección en áreas donde se maneja el producto, ésta se deberá de manejar de tal manera que proteja contra la contaminación. Cuando sea apropiado, se pondrán a disposición estantes y/o contenedores o un área designada para guardar indumentaria de protección y herramientas usadas por los empleados.	Cuando los empleados usan indumentaria protectora tales como delantales y guantes, la empresa tendrá una política que indique que la ropa no debe dejarse sobre el producto, las superficies de trabajo, los equipos ni el material de empaque, sino colgarse en estantes para delantales y guantes o en las áreas designadas. Los estantes estarán disponibles y ubicados de modo que eviten una potencial contaminación. Adicionalmente se pondrán a disposición contenedores de almacenamiento o áreas de almacenamiento designados para asegurar que las herramientas usadas por los empleados se guarden debidamente antes de entrar en los baños. La empresa deberá tener una política relacionada a si la indumentaria de protección puede llevarse a casa.	Si los empleados usan indumentaria protectora, el auditor revisa la política de uso de indumentaria protectora y observa si los estantes para la ropa y los contenedores para guardar herramientas o áreas designadas para guardar las mismas están disponibles y se utilizan.	La empresa desarrolla o revisa la política de indumentaria protectora. La empresa obtiene y coloca tantos estantes y contenedores como sean necesarios. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.21.7.	Los empleados y las visitas deberán seguir todas las prácticas de higiene tal y como lo designa la empresa.	Las políticas de higiene de la empresa son obligatorias para todos los empleados, contratistas, visitas, compradores, inspectores de productos, auditores y otro personal en las instalaciones. La empresa designará al personal supervisor competente para garantizar el cumplimiento de los requerimientos en esta sección.	El auditor observa al personal durante el trabajo para evidenciar el cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

1.21.8.	Los trabajadores y visitas que muestran indicios de enfermedad serán restringidos del contacto directo con el producto o con las superficies que entran en contacto con alimentos.	La empresa debe tener políticas que restringen a los empleados, contratistas, visitas, compradores, inspectores de productos, auditores y otro personal en las instalaciones que muestran indicios de enfermedad (ej. vómitos, ictericia, diarrea) del contacto con el producto o con superficies que entran en contacto con alimentos.	El auditor revisa las políticas y observa al personal para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.9.	El personal que tenga heridas expuestas, llagas o lesiones no debe involucrarse en el manejo del producto.	Heridas o abrasiones menores de partes expuestas del cuerpo son aceptables si están protegidas con una cubierta impermeable, un vendaje o guante. Los vendajes en las manos deben estar cubiertos con guantes conforme a la política de guantes de la empresa.	El auditor observa el personal para evidenciar su cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.10.	La empresa debe tener una política de sangre y fluidos corporales.	Deberá existir una política por escrito especificando el procedimiento del manejo/disposición del alimento o superficies en contacto con el producto que han estado en contacto con sangre u otros fluidos corporales.	El auditor revisa la política y observa la operación para evidenciar su cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

1.21.11.	Botiquines de primeros auxilios deben estar accesibles a todo el personal.	Los botiquines deben estar fácilmente disponibles en las instalaciones y mantenerse de acuerdo a las normativas vigentes. Los contenidos de los botiquines no estarán caducados y se mantendrán en condiciones sanitarias y de uso.	El auditor observa que existen botiquines de primeros auxilios rápidamente disponibles en las instalaciones y que estén equipados de acuerdo a las normativas vigentes.	La empresa obtiene y equipa un botiquín de primeros auxilios y asegura que esté rápidamente disponible cerca del personal.
1.21.12.	Está prohibido fumar, masticar, comer, beber (excepto agua), masticar chicle y usar tabaco, excepto en áreas claramente designadas para estos fines.	La empresa deberá tener una política que prohíba fumar, comer, masticar chicle o tabaco, beber (excepto agua), a excepción de en las áreas designadas. Dichas áreas serán designadas de modo que no puedan ser una fuente de contaminación.	El auditor observa al personal para evidenciar cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.13.	Se exige que el personal lave sus manos antes de empezar o al volver a trabajar, después de haber ido al baño y siempre que las manos puedan llegar a ser una fuente de contaminación.	El personal se deberá lavar las manos antes de empezar a trabajar, después de cada ida al baño, después de haber usado un pañuelo de tela o desechable, tras haber manejado material contaminado, después de fumar, comer o beber, después de las pausas y antes de volver al trabajo y siempre que las manos puedan llegar a ser una fuente de contaminación.	El auditor observa al personal para evidenciar cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

1.21.14.	Si se usan guantes, la empresa debe tener una política de uso de guantes.	Si se usan guantes de goma, desechables o de otro tipo en contacto con el producto, la empresa debe tener una política sobre uso de guantes que especifique los materiales permitidos, cómo y cuándo se tienen que usar, limpiar, reemplazar y guardarse. La política deberá cumplir con las prácticas actuales de la industria o los requerimientos regulatorios para ese producto.	Si se usan guantes, el auditor observa su uso para el cumplimiento con las políticas de la empresa y las prácticas actuales de la industria o los requerimientos regulatorios.	La empresa desarrolla o revisa la política de uso de guantes. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.15.	La indumentaria, incluyendo calzado, será efectivamente mantenida, guardada, lavada y usada de manera que se proteja el producto contra el riesgo de contaminación.	La empresa deberá tener una política que indique que la indumentaria de los empleados debe estar limpia y apropiada para la operación.	El auditor revisa la política de la empresa y observa el cumplimiento de esta.	La empresa desarrolla o revisa la política de indumentaria. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
1.21.16.	El uso de cubre cabellos deberá estar conforme a la política de la empresa y la normativa vigente.	La empresa deberá tener una política respecto al uso de cubre cabellos (ej. redecillas, redes de barbas, gorros), en cumplimiento con la normativa vigente.	El auditor revisa la política de la empresa y observa si los empleados cumplen con esta.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo el reentrenamiento.
1.21.17.	El uso de joyería, piercings corporales y otros objetos sueltos (ej. uñas postizas) deberá estar en cumplimiento con la política de la empresa y la normativa vigente.	La empresa tendrá una política para minimizar los riesgos de que la joyería o los objetos sueltos se conviertan en una fuente de contaminación del producto. La política estará en cumplimiento con las prácticas actuales de la industria o los requerimientos normativos para ese producto.	El auditor observa al personal para evidenciar el cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

1.21.18.	Las pertenencias de los empleados se deberán guardar en áreas designadas.	La empresa deberá tener una política sobre dónde y cómo se guardarán las pertenencias de los empleados de modo que no puedan ser una fuente de contaminación del producto.	El auditor observa las áreas de manejo del producto y las áreas designadas para evidenciar el cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.21.19.	Las áreas de descanso deberán estar designadas y ubicadas lejos de las zonas de contacto/manejo del producto.	La empresa deberá tener una política escrita de manera que las áreas de descanso estén ubicadas donde no representen una fuente de contaminación del producto.	El auditor observa las áreas de descanso para evidenciar el cumplimiento con la política de la empresa.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
1.22.	Control de temperatura			
1.22.1.	Si el producto se refrigera, este es refrigerado a la temperatura apropiada para dicho producto en concordancia con las normativas vigentes o los estándares de la industria.	Si es requerido para fines de inocuidad alimentaria o por los lineamientos de la industria, se tomarán medidas para minimizar las elevaciones de la temperatura y reducir al mínimo el tiempo entre la recepción del producto y la refrigeración en la operación. La temperatura del producto y los mecanismos de control del equipo se calibran y monitorean en plazos definidos y se mantienen las temperaturas apropiadas para el producto. Se mantienen registros.	El auditor revisa los procedimientos de refrigeración para los productos que requieren el control de temperatura, y revisa los registros de temperatura para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos para monitorear los procedimientos de refrigeración en concordancia con las normativas vigentes o los estándares de la industria.
1.23.	Empacado y manejo			

1.23.1.	Si es aplicable, la empresa tiene un programa escrito de control de alérgenos.	El programa de control de alérgenos lista los alérgenos en uso o en almacén en las instalaciones según las normas específicas del país. Si es aplicable, los procedimientos abordan la identificación y segregación de los alérgenos durante el almacenaje y manejo basado en una evaluación de los riesgos llevada a cabo por la operación.	El auditor revisa el programa de control de alérgenos e inspecciona las instalaciones buscando evidencia del uso y almacenamiento de alérgenos.	La empresa desarrolla e implementa un programa de control de alérgenos o elimina los alérgenos de las instalaciones.
1.23.2.	Se tendrán especificaciones de todos los materiales de empaque que tengan un impacto sobre la seguridad y calidad del producto acabado que cumplan con las normativas vigentes.	Se deberán documentar los métodos y la responsabilidad para desarrollar y autorizar especificaciones detalladas para todos los empaques y etiquetas. Se deberá mantener y tener actualizado un registro de especificaciones de empaques y de aprobaciones de etiquetas.	El auditor revisa la documentación sobre los métodos y responsabilidades para materiales de empaques y aprobaciones de etiquetas.	La empresa revisa las etiquetas y materiales de empaque para cumplir con las normativas vigentes.
1.24.	Control de plagas y de animales			

1.24.1.	La empresa tiene procedimientos para el manejo de plagas en una magnitud apropiada para las instalaciones.	La empresa tiene un programa escrito de control de plagas el cual es llevado a cabo por un operador de control de plagas entrenado (o con licencia donde se requiere por la normativa vigente). El programa escrito incluye políticas y procedimientos aplicables para la operación correspondiente, tales como el almacenamiento de equipos en el exterior u otros factores relacionados con el refugio de plagas y mapas de la ubicación de las trampas para plagas dentro y fuera de las instalaciones. La empresa lleva un registro del control de plagas que incluye datos de inspección, informes de inspección y medidas tomadas para eliminar cualquier problema. La aplicación de pesticidas (ej. insecticidas, rodenticidas) deberá llevarse a cabo en cumplimiento con las normativas locales, estatales y federales para pesticidas.	El auditor revisa el programa de control de plagas, las credenciales del operador de control e inspecciona las instalaciones en busca de actividad de plagas.	La empresa desarrolla, documenta e implementa un programa efectivo de control de plagas.
1.24.2.	La empresa restringe la presencia de animales en las instalaciones de manejo de alimentos.	La presencia de animales domésticos está prohibida en la empacadora, en las instalaciones de refrigeración y de almacenamiento, a menos que existan procedimientos para su presencia segura. Se tienen procedimientos para excluir animales salvajes y silvestres en una manera práctica.	El auditor busca evidencia de animales o su actividad.	La empresa desarrolla, documenta e implementa un programa efectivo de control de animales.

1.24.3.	Si se usan aparatos de control de plagas, incluyendo trampas para roedores y dispositivos eléctricos para insectos voladores, estos se colocan de manera que no contaminen el producto o las superficies de manejo de alimentos.	Solo se usan trampas y dispositivos de control de plagas no tóxicos dentro de la empacadora o instalaciones de almacenamiento.	El auditor revisa el programa de control de plagas y la colocación de los aparatos de control de plagas.	La empresa quita o reubica los aparatos de control de plagas para estar en cumplimiento.
1.25.	Muestreo / Análisis			
1.25.1.	Donde el plan de inocuidad alimentaria requiera análisis de laboratorio, estos se llevarán a cabo por un laboratorio BPL (buenas prácticas de laboratorio) utilizando métodos validados.	La empresa utilizará laboratorios que como mínimo hayan pasado por una auditoría de buenas prácticas de laboratorio (BPL) o, que participan en un programa de ensayo de aptitud y utilizan el Manual Analítico de Bacteriología (MAB) de la FDA, AOAC Internacional o métodos de ensayo que han sido validados para detectar o cuantificar el /los organismo(s) o químico(s).	El auditor revisa la evidencia que la empresa solo ha utilizado laboratorios BPL y que han usado métodos validados.	La empresa descontinúa el uso de laboratorios no BPL y de métodos de ensayo no validados.
1.25.2.	Donde el plan de inocuidad alimentaria requiere análisis microbiológicos, las muestras se deberán obtener en concordancia con procedimientos de muestreo establecidos.	La empresa utiliza un protocolo escrito de muestreo para coleccionar las muestras para análisis microbiológicos.	El auditor observa que la empresa tiene un protocolo de muestreo para cada tipo de análisis microbiológico requerido en el plan de inocuidad alimentaria.	La empresa desarrolla u obtiene protocolos escritos de muestreo para cada tipo de análisis microbiológico requerido en su plan de inocuidad alimentaria.



1.25.3.	Se tienen que documentar los análisis, sus resultados y las medidas tomadas.	Se registran todos los resultados de los análisis microbiológicos requeridos en el plan de inocuidad alimentaria de la empresa y los registros se archivarán durante dos años.	El auditor revisa el mantenimiento de los registros de los análisis microbiológicos de la empresa.	La empresa guardará como mínimo durante dos años los registros de todos los análisis microbiológicos requeridos.
1.25.4.	Todos los análisis requeridos deberán incluir los procedimientos de los ensayos y las medidas a tomar basadas sobre los resultados.	Para todos los análisis microbiológicos requeridos por el plan de inocuidad alimentaria, la empresa tiene un procedimiento escrito de ensayos que incluye la frecuencia de los ensayos, muestreo, procedimientos de ensayo, responsabilidades y medidas a tomar basadas sobre los resultados. Si se analiza el producto acabado respecto a patógenos u otros adulterantes, los procedimientos de la empresa requieren que este producto no será distribuido fuera del control de la empresa hasta que se hayan recibido los resultados de los análisis.	El auditor revisa que los procedimientos de los análisis microbiológicos de la empresa están completos.	La empresa modifica los procedimientos de análisis para que estén completos y que cumplan con las expectativas del plan de inocuidad alimentaria.
<b>2.</b>	<b>Empacadora</b>			
2.1.	En caso de lavar el producto el plan de inocuidad alimentaria de la empresa incluye este proceso.	Si se lava el producto, se llevara a cabo un análisis riesgo inicial del proceso de lavado que considere el producto, el tipo de sistema de lavado, tipo de desinfectante, y la calidad del agua.	El auditor revisa el plan de inocuidad alimentaria y los procedimientos operacionales para determinar si el proceso de lavado ha sido considerado.	La empresa modifica el plan de inocuidad alimentaria para incluir el proceso de lavado del producto.

2.2.	Dentro de lo posible los desechos y el producto dañado deberán ser retirados de las áreas de lavado / tanques de inmersión.	La empresa tiene procedimientos para determinar cómo y cuándo se deberán retirar los desechos de las áreas de lavado / tanques de inmersión.	El auditor revisa los procedimientos y observa las áreas de lavado para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla, documenta e implementa un programa de control del área de lavado. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.3.	La empresa tiene documentación que demuestra la aprobación regulatoria de los agentes antimicrobianos usados en el agua de lavado.	Solamente se podrán utilizar en el agua de lavado del sistema de inmersión, o en la línea de aspersion o para otros fines de contacto con los alimentos agentes antimicrobianos o sistemas antimicrobianos registrados o aprobados por EPA (US Environmental Protection Agency), FDA o la agencia reguladora correspondiente.	El auditor revisa la documentación para verificar el uso apropiado.	La empresa obtiene la documentación o cesa el uso del sistema antimicrobiano e implementa el uso de un sistema antimicrobiano apropiado. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

2.4.	Si se usa un antimicrobiano en el agua de lavado, deberá ser usado en concordancia con el procedimiento operacional establecido y con las instrucciones del fabricante.	Se deberán mantener registros. La empresa deberá tener un procedimiento que incluya los límites mínimos de agentes antimicrobianos en el agua de lavado para la inocuidad alimentaria. El procedimiento deberá incluir, cómo controlar, monitorear y registrar el uso de antimicrobianos en el agua de lavado tanto como se necesiten para asegurar el cumplimiento de los límites mínimos. La empresa deberá tener un procedimiento en cuanto a qué medidas correctivas se deberán tomar, en caso de no cumplirse los criterios.	El auditor revisa los procedimientos operacionales y el uso de antimicrobianos así como los registros de medidas correctivas para estar en cumplimiento.	La empresa desarrolla, documenta e implementa procedimientos para el uso del sistema antimicrobiano en concordancia con las instrucciones del fabricante. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.5.	Todos los instrumentos usados para medir la temperatura, el pH, las concentraciones de antimicrobianos y/u otros aparatos importantes usados para monitorear los requerimientos en esta sección deberán ser calibrados con una frecuencia suficiente para asegurar la exactitud continua.	Se deberán mantener registros. Si se usa un sistema ORP (Potencial de reducción oxidación), se hará una medición independiente para verificar el cumplimiento. Los métodos de análisis o las tiras reactivas usadas para monitorear los requerimientos deberán ser apropiados para su uso y suficientemente sensibles para su fin previsto.	El auditor revisa los procedimientos y registros de calibración y verificación.	La empresa desarrolla, documenta e implementa los procedimientos y registros de calibración y verificación.

2.6.	Se inspeccionan y mantienen los dispositivos de control de materiales extraños.	Si están incluidos en el plan de inocuidad alimentaria, los dispositivos de control de materiales extraños deberán incluirse como una parte del programa de mantenimiento preventivo u otro programa y recibir mantenimiento para asegurar una operación efectiva. Se hacen verificaciones de la calibración en concordancia con el procedimiento escrito o las recomendaciones del fabricante.	El auditor inspecciona cualquier dispositivo de material extraño y revisa los registros de calibración y mantenimiento para su cumplimiento.	La empresa desarrolla procedimientos escritos para la inspección, verificaciones de calibración y mantenimiento de los dispositivos de control de material extraño. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
<b>3.</b>	<b>Transporte (desde la empacadora al cliente)</b>			
3.1.	Control de temperatura			
3.1.1.	Existe una política escrita para los transportistas y los transportes para mantener una/s temperatura/s especificada/s durante el tránsito.	Cuando se requiera un transporte refrigerado para fines de inocuidad alimentaria, los transportistas tienen registros escritos de los rangos de temperaturas predeterminadas para los productos que transportan.	El auditor revisa la documentación de los rangos de temperaturas predeterminados.	La empresa desarrolla, documenta e implementa los requerimientos de los rangos de temperaturas.
3.1.2.	Antes de ser cargado, el vehículo deberá ser pre-enfriado.	Cuando se requiera un transporte refrigerado para fines de inocuidad alimentaria, la temperatura apropiada para el pre-enfriado será apropiada para el tipo de producto y según se especifica en el protocolo documentado.	El auditor revisa el protocolo documentado, los registros de la lista de envío, y observa los vehículos durante la carga para verificar cumplimiento.	La empresa desarrolla, documenta e implementa los requerimientos de enfriamiento del vehículo.

3.1.3.	Los vehículos de transporte refrigerado están dotados de un equipo de refrigeración debidamente mantenido y completamente funcional.	Cuando se requiera un transporte refrigerado para fines de inocuidad alimentaria, la empresa tiene políticas escritas para que el equipo de transporte refrigerado se controle con un dispositivo termostático tanto como sea necesario para mantener las temperaturas en el área de carga para el tipo de producto transportado y según se especifica en el protocolo documentado.	El auditor revisa las políticas escritas y observa los vehículos de transporte refrigerado en uso durante la auditoría.	La empresa desarrolla, documenta e implementa la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
3.1.4.	Cuando es requerido, se miden y registran las temperaturas del producto antes o durante la carga.	Cuando se requiera un transporte refrigerado para fines de inocuidad alimentaria, la empresa tiene un procedimiento escrito de cuándo y cómo se tienen que medir las temperaturas del producto antes o durante la carga.	El auditor revisa el procedimiento escrito y observa los procedimientos de monitoreo de la temperatura durante la carga.	La empresa desarrolla, documenta e implementa la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
3.2.	Higienización y mantenimiento del equipo			

3.2.1.	La empresa tiene una política, procedimientos escritos y un listado de requisitos para comprobar la limpieza y funcionalidad de las unidades de transporte (ej. Tráileres, contenedores de carga).	Las unidades de transporte deberán estar limpias, funcionales y libres de olores antes de la carga, en cumplimiento de las prácticas actuales de la industria o las normativas regulatorias para ese producto. Si son utilizadas, las unidades de refrigeración tienen que estar en condiciones funcionales. Los procedimientos incluyen la prohibición de transporte de animales crudos o producto de origen animal, o de otros materiales que pueden ser una fuente de contaminación biológica, química o física. Las unidades de transporte deberán ser lavadas entre envíos si el transporte anterior incluyó materiales que pudieran ser una fuente de contaminación. Una persona responsable deberá firmar o inicializar la lista de verificación completada o el informe de inspección.	El auditor revisa los procedimientos de limpieza y los registros de inspección y revisa la limpieza de los vehículos de transporte.	La empresa desarrolla la política y los procedimientos escritos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.2.2.	Los procedimientos de carga/descarga y el equipo minimizan daños y evitan la contaminación del producto.	El personal responsable para la carga y descarga de productos toma medidas para minimizar el potencial de daños físicos al producto que puede introducir y/o fomentar el crecimiento de patógenos. El equipo de carga/descarga está limpio y bien mantenido y es del tipo apropiado para evitar la contaminación del producto.	El auditor observa si los procedimientos de carga/descarga revelan la evidencia de prácticas que resultan en un daño excesivo del producto. El auditor observa si el equipo de carga/descarga es apropiado y está en buenas condiciones.	La empresa modifica los procedimientos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

3.2.3.	La basura no entrará en contacto con el producto.	El manejo y remoción de la basura no deberá representar un peligro de contaminación para el producto.	El auditor revisa los procedimientos de manejo de la basura, y observa las prácticas de manejo de la basura para verificar cumplimiento.	La empresa modifica los procedimientos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
--------	---	---	--	--