

Gracias a Jose Almanza, Food Safety Consulting & Training Solutions, LLC por facilitar la traduccion de este documento.

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
--	------------------	----------------------	---------------------	--------------------------

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

1.	Temas generales
-----------	------------------------

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.1.	Responsabilidad de la Administración			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
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 esté 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. La dirección debe determinar y proveer los recursos necesarios de manera oportuna para implementar y mantener el plan de inocuidad alimentaria.	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). El auditor revisa si la Dirección haya provisto los recursos necesarios para implementar y mantener el plan de inocuidad alimentaria.	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). La dirección compromete los recursos necesarios para implementar y mantener el plan de inocuidad alimentaria.
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			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
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. La fecha de actualización o revisión deberá ser indicada.	El auditor verifica la última revisión del plan de inocuidad alimentaria.	La empresa revisa el plan de inocuidad alimentaria y deja constancia de la revisión.
1.3.	Documentación y Registro de Datos			
1.3.1.	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. Los registros deben de cumplir con la normativa actual.	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.
1.3.2.	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 actual.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.3.3.	La documentación se guardará como mínimo durante un periodo de dos años o como se requiera por la normativa actual.	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 actual.	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 actual.	La empresa revisa los procedimientos de documentación.
1.4.	Educación y Capacitación de los Empleados			
1.4.1.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.4.2.	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, tiene el conocimiento por su experiencia laboral o según sea requerido por la normativa actual.	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.
1.4.3	El personal subcontratado estará sujeto a los mismos estándares de inocuidad alimentaria tal como si fuesen empleados.	La empresa deberá tener procedimientos y/o registros para demostrar que el personal subcontratado cuyas actividades pueden afectar la inocuidad alimentaria, fue informado (al grado que pueda ser verificado) y está en cumplimiento con los requisitos relevantes de este estándar.	El auditor verifica la evidencia de la empresa de que el personal subcontratado fue capacitado al mismo nivel de los empleados en cuanto a los requisitos de inocuidad alimentaria; y si es viable durante la auditoría, el auditor observa el cumplimiento por parte del personal subcontratado.	La empresa obtiene evidencia, capacita o suspende el uso de personal subcontratado.
1.5.	Muestreo y Análisis			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.5.1.	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 discontinúa el uso de laboratorios no BPL y de métodos de ensayo no validados.
1.5.2.	Donde el plan de inocuidad alimentaria requiere análisis microbiológicos, las muestras se deberán obtener en concordancia con los procedimientos de muestreo establecidos y la normativa actual.	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.
1.5.3.	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 o según sea requerido por la normativa actual.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.5.4.	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.
1.6.	Trazabilidad			
1.6.1.	Se establecerá un programa de trazabilidad documentado.	Se deberán mantener registros que permitan la reconciliación del producto entregado a los destinatarios (un paso adelante) con excepción de las ventas directas al consumidor. Se mantendrán registros que enlacen el producto con su fuente o los insumos de producción, por ejemplo enmiendas al suelo, fertilizantes, semillas/plántulas, agroquímicos, preparaciones caseras (un paso atrás). Los registros deben incluir la fecha de recibo o cosecha, cantidades, número de lotes o identificación de la granja/rancho/campo/huerta (sección o bloque), compañía transportista y cliente destinatario. Se puede incluir información adicional. El contenido y retención de los registros debe ser consistente con la normativa actual.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
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			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
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.	Salud de los Trabajadores/ Higiene y Baños (Servicios Sanitarios) / Lavamanos			
1.10.1.	La empresa debe tener una política para baños, higiene y salud.	Cada empresa debe establecer políticas por escrito para sus operaciones específicas, las cuales deben cumplir con las normativas vigentes de salud del trabajador y prácticas de higiene.	El auditor se asegura que existan las políticas para baños, higiene y salud.	La empresa desarrolla las políticas por escrito que cubran baños, higiene y salud.
1.10.2.	Los empleados y visitantes deben ser informados y 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 la empresa. La empresa designará al personal de supervisión 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.
1.10.3.	Los baños se diseñan, construyen y ubican de manera que se minimice el riesgo potencial de contaminación del producto y están directamente accesibles para su mantenimiento.	Las instalaciones de baños y lavamanos se encuentran presentes, dan servicio durante la operación, y son mantenidos de tal manera que no representen un riesgo para el producto u otra oportunidad de contaminación. Los baños se ubican alejados de las áreas de manejo del producto.	El auditor verifica visualmente y por registros que las instalaciones de baños y lavamanos no estén ubicados, ni tengan fugas, ni sean utilizados de una manera que suponga un riesgo de contaminación del producto.	Las instalaciones de baños y lavamanos se reemplazan, reparan o reubican para su cumplimiento.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.4.	Deberá haber un número adecuado de baños, de fácil acceso a los empleados y visitantes y en cumplimiento con la normativa aplicable.	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.
1.10.5.	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.
1.10.6.	Los baños y estaciones de lavado se deben mantener limpios y en buena condición sanitaria.	El papel higiénico debe estar disponible en los baños. Las estaciones de lavado deben ser ubicadas junto con las unidades sanitarias de campo e incluyen lavamanos con agua que cumpla con los estándares microbiológicos de agua potable, jabón para manos, toallas desechables u otro dispositivo para el secado de manos, un contenedor para para echar las toallas y un tanque para capturar el agua utilizada en los lavamanos para su eliminación. Estas estaciones deberán estar presentes dentro o junto a 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. El auditor observa el registro u otra evidencia de un sistema documentado para dar seguimiento a la limpieza de los baños.	Los baños o lavamanos se reemplazan, reparan o reciben mantenimiento para su cumplimiento.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.7.	El personal deberá lavarse las manos en cualquier momento que sus manos representen 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, después de haber tenido contacto con animales o desechos de animales y siempre que las manos puedan llegar a ser una fuente de contaminación. Los antisépticos para manos (desinfectantes para manos) no pueden usarse como sustitutos del agua y del jabón (u otro surfactante efectivo).	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.
1.10.8.	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.
1.10.9.	La indumentaria, incluyendo calzado, será efectivamente mantenida 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 al inicio del día y que sea apropiada para la operación.	El auditor revisa la política de la empresa y observa si los empleados cumplen con ésta.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo el reentrenamiento.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.10.	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 cómo y cuándo se tienen que usar, limpiar, reemplazar y guardarse. Las manos tienen que lavarse antes de ponerse los guantes. La política estará en cumplimiento 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.
1.10.11.	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 se usa indumentaria de protección, 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. Si los empleados usan indumentaria protectora, el auditor observa si hay áreas de almacenamiento designadas y estas 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. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.12.	El uso de joyería, <i>piercings</i> 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 de que efectos personales tales como joyería, relojes u otros artículos no deben ser usados o introducidos en las áreas de producción o en las áreas de manejo de frutas y vegetales frescos si ellos representan un riesgo a la inocuidad y calidad del alimento. 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.
1.10.13.	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.
1.10.14.	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 a los empleados, 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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.15.	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. La empresa debe tener una política que prohíba orinar o defecar en cualquier área de producción.	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.
1.10.16.	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.	Las áreas de descanso deberán estar designadas y ubicadas lejos de las zonas de contacto/manejo de alimentos y el equipo de producción.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.17.	Deberá haber agua para beber disponible para todos los empleados en el campo.	El agua para beber debe cumplir con los estándares de agua potable, debe ser de fácil acceso a los empleados en el campo y en cumplimiento con las regulaciones aplicables. Debe haber agua embotellada o estaciones de agua potable con vasos desechables y contenedores de basura disponibles para todos los empleados en el campo.	El auditor revisa la evidencia de la accesibilidad al agua para beber y la evidencia proporcionada por la empresa de que el agua suministrada al personal cumple con los estándares de agua potable.	La empresa proporciona agua para beber a los empleados en el campo que cumple con la regulación prevalente.
1.10.18.	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 de la empresa que muestran indicios de enfermedades (ej. vómitos, ictericia, diarrea) del contacto con el producto o con superficies que entran en contacto con alimentos. La política debe requerir que cualquier persona afectada inmediatamente reporte la enfermedad o los síntomas de la enfermedad a la gerencia.	El auditor revisa las políticas y observa al personal en el campo 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.
1.10.19.	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 en el campo para evidenciar su cumplimiento.	Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.10.20.	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.
1.10.21.	Botiquines de primeros auxilios deben estar accesibles a todo el personal.	Los botiquines deben estar fácilmente disponibles en las cercanías del trabajo de campo y en la empresa y mantenerse de acuerdo a las normativas vigentes. Los contenidos de los botiquines se mantendrán en condiciones sanitarias y de uso.	El auditor observa que exista la previsión de que los botiquines de primeros auxilios estén fácilmente disponibles y cercanos a los trabajadores 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.
1.11.	Insumos Agrícolas / Productos Fitosanitarios			
1.11.1.	El uso de insumos agrícolas debe cumplir con las instrucciones de la etiqueta y la normativa actual.	Los insumos agrícolas, incluyendo insumos post-cosecha tales como biocidas, ceras y productos fitosanitarios, deben estar registrados para tal uso conforme a la normativa actual, 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 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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.11.2.	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 esta empresa desconoce el país de destino durante la producción o 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.
1.11.3.	Los insumos agrícolas deben ser aplicados por personal entrenado, autorizado o certificado según las exigencias de la normativa actual.	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 actual.	El auditor revisa los registros que demuestran que el personal de aplicación esté autorizado y/o capacitado conforme a la normativa actual.	La empresa emplea personal de aplicación que está adecuadamente autorizado y/o capacitado.
1.11.4.	El agua utilizada con los insumos agrícolas no debe ser una fuente de contaminación para el producto o el campo.	El agua utilizada para diluir o aplicar los insumos agrícolas debe ser de una fuente que esté en cumplimiento con la evaluación de riesgos del sistema de agua y el plan de manejo de agua, y que sean consistentes con las prácticas actuales de la industria o requerimientos normativos para ese producto.	El auditor revisa la evaluación de riesgos del sistema de agua para evidenciar que el agua utilizada con los insumos agrícolas ha sido considerada, y que las políticas de uso de insumos agrícolas cumplen con la evaluación de riesgos del sistema de agua.	La empresa revisa la evaluación de riesgos del sistema de agua. La empresa utiliza fuentes de agua que estén en cumplimiento con la evaluación de riesgos de agua. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
1.11.5.	El desecho de insumos agrícolas no debe ser una fuente de contaminación para el producto o para el campo.	La empresa debe tener procedimientos para el desecho de residuos químicos agrícolas y para la limpieza del equipo de aplicación que protejan contra la contaminación del producto y las áreas de producción.	El auditor revisa los procedimientos y observa los registros del manejo de químicos para evidencia del cumplimiento.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos. Se toman medidas para mitigar cualquier evento de contaminación.
1.12 Gestión de Residuos				
1.12.1	La empresa tiene implementado un plan de gestión de residuos.	La empresa implementa procedimientos para el control, almacenamiento y eliminación de basura, residuos y desechos en las áreas utilizadas para actividades de manejo de productos agrícolas frescos. Dichos procedimientos minimizan el potencial de que la basura, residuos o desechos atraigan o alberguen plagas y protegen contra la contaminación del producto, superficies de contacto con los alimentos, áreas utilizadas para las actividades de manejo de productos agrícolas frescos, fuentes de agua, y sistemas de distribución de agua. Los sistemas de tratamiento y eliminación de residuos operan de modo que no constituyen una posible fuente de contaminación en las áreas de manipulación de productos agrícolas frescos.	El auditor verifica que la operación ha implementado un plan de gestión de residuos.	La empresa implementa un plan de gestión de residuos.
1.12.2	La basura no debe tener contacto con los productos agrícolas frescos	La operación debe tener un procedimiento que describa como se debe manejar y transportar la basura hacia afuera del campo de manera que no represente un riesgo para la inocuidad de los alimentos.	El auditor revisa los procedimientos de manejo de la basura para la operación del campo y observa las prácticas de manejo de la basura como evidencia del cumplimiento.	La operación revisa los procedimientos. Volver a capacitar y documentar la capacitación. El producto afectado es evaluado para determinar su contaminación potencial y disposición.
2.	Producción de Campo			
2.1.	Historial y Evaluación del Campo			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.1.1.	El plan de inocuidad alimentaria deberá, inicialmente y posteriormente por lo menos una vez al año, evaluar y documentar los riesgos asociados con el historial de uso de la tierra y las tierras adyacentes incluyendo equipos y estructuras.	Cuando el historial de uso de la tierra o tierras adyacentes indica la posibilidad de contaminación física, química o biológica, se deberán llevar a cabo y documentar controles preventivos para mitigar los riesgos de inocuidad alimentaria. Por lo menos anualmente se hará y documentará una reevaluación de las condiciones ambientales o cuando haya conocimiento de cambios en los riesgos desde la última evaluación. La evaluación deberá incluir instalaciones de producción interior y estructuras como invernaderos e hidropónicos.	El auditor revisa el plan de inocuidad alimentaria para verificar que los riesgos asociados con el historial del uso de la tierra, tierras adyacentes e instalaciones de producción interior han sido evaluadas por lo menos una vez al año y se han implementado los controles preventivos para los riesgos identificados.	La empresa evalúa y documenta los riesgos asociados con el uso de la tierra, tierras adyacentes e instalaciones de producción interior e implementa controles preventivos para los riesgos identificados.
2.1.2.	Para producción interior y almacenamiento en campo, las edificaciones de almacenamiento en campo, las edificaciones deben estar construidas y mantenidas de manera que se prevenga la contaminación del producto.	Las estructuras y superficies de las edificaciones y equipos (pisos, paredes, techos, puertas, marcos, compuertas, etc.) deberán construirse de tal manera que faciliten su limpieza y saneamiento, y que no sirvan de refugio para contaminantes o plagas. Las áreas refrigeradas y de enfriamiento de carga deberán estar selladas, drenadas y con la pendiente apropiada. Las instalaciones, conductos, tuberías y estructuras superiores deberán estar 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. 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 edificaciones y equipos para verificar que éstas se pueden limpiar y mantener para evitar la contaminación del producto.	Se corrigen las deficiencias de las edificaciones . El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.1.3.	Las aguas residuales o los sistemas sépticos se mantienen de manera que no sean una fuente de contaminación.	Después de un evento significativo (como una inundación o un terremoto) que pudiera afectar negativamente al sistema de aguas residuales o al sistema séptico, la empresa toma las medidas adecuadas para asegurarse de que los sistemas de aguas residuales y sépticos continúen operando de manera que no contaminen los productos agrícolas frescos, las superficies de contacto con los alimentos, las áreas utilizadas para el manejo de productos agrícolas frescos, las fuentes de agua o los sistemas de distribución de agua.	Si ha ocurrido un evento significativo, el auditor revisa los pasos tomados por la empresa para verificar que los sistemas de aguas residuales o sépticos no son una fuente de contaminación.	Se corrigen las deficiencias de los sistemas de aguas residuales o sépticos. Se evalúa la posible contaminación y disposición de los productos afectados.
2.2.	Agua Utilizada en las Actividades de Producción			
2.2.1.	Descripción del Sistema de Agua			
2.2.1.1.	Una descripción del sistema de agua debe estar disponible para su revisión.	Las fuentes de agua y las zonas de producción a las que éstas sirven 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 incluyen pozos, compuertas, reservorios, válvulas, tuberías de retorno y otras configuraciones sobre suelo que constituyen un sistema de irrigación completo se deberán documentar de tal manera que permita su ubicación en el campo o en operaciones hidropónicas, aeropónicas o acuapónicas.	El auditor revisa la descripción o el mapa del sistema de agua y comprueba la exactitud durante la inspección.	La empresa desarrolla o corrige la descripción o el mapa del sistema de agua.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.2.1.2.	La fuente de agua debe estar en cumplimiento con las regulaciones prevalentes.	El agua deberá ser abastecida de una fuente y de una manera que este en cumplimiento con las regulaciones prevalentes.	El auditor determina si la fuente de agua cumple con las regulaciones relevantes para el uso propuesto del agua.	La empresa suspende el uso de la fuente hasta que esté en cumplimiento con las regulaciones. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.2.1.3.	No deberá existir una conexión cruzada entre los sistemas de agua y los sistemas de desechos de humanos o animales.	Los sistemas de agua con el propósito de transportar desechos no tratados de origen humano o animal deberán estar separados del sistema de transporte utilizado para el suministro de agua .	El auditor revisa los sistemas de agua para ver si existen conexiones cruzadas con los sistemas de desecho humano o animal.	La empresa suspende el uso del sistema hasta que estos sean separados.
2.2.2.	Evaluación de Riesgos del Sistema de Agua			
2.2.2.1.	Se debe realizar y documentar una evaluación inicial de riesgos que considere un historial de los resultados de análisis de fuentes de agua, las características del cultivo, la etapa del cultivo y el método de aplicación.	Se deberá realizar una revisión o una nueva evaluación cada temporada y cada vez que se haga un cambio al sistema o cuando ocurra una situación que podría introducir una oportunidad para contaminar el sistema. La evaluación de riesgos deberá incluir peligros potenciales físicos, químicos, y biológicos y procedimientos de control de peligros para el sistema de distribución de agua.	El auditor revisa que la evaluación de riesgos considera los riesgos potenciales de una manera completa.	La empresa desarrolla o actualiza la evaluación de riesgos.
2.2.3.	Plan de Manejo de Agua			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.2.3.1.	Existirá un plan de manejo de agua para mitigar los riesgos asociados con el sistema de agua de forma continua.	El plan de manejo de agua deberá incluir lo siguiente: controles preventivos, monitoreo, procedimientos de verificación, acciones correctivas y documentación. El plan será revisado siguiendo cualquier cambio a la evaluación de riesgos del sistema de agua y debidamente ajustado para incorporar dichos cambios. Se debe documentar el entrenamiento y/o reentrenamiento del personal que tiene responsabilidades de supervisión o ejecución.	El auditor revisa el plan de manejo de agua para verificar la precisión y su integridad respecto a la evaluación de riesgos.	La empresa desarrolla o actualiza el plan de manejo de agua.
2.2.3.2.	El análisis de agua debe formar parte del plan de manejo de agua, según indicado por la evaluación de riesgos del agua y los estándares actuales de la industria o regulaciones prevalentes para los productos cultivados.	Según lo indicado habrá un procedimiento escrito para el análisis del agua durante la temporada de producción y cosecha, el cual incluye la frecuencia de muestreo, quien toma las muestras, donde se toman las muestras, como se toman las muestras, el tipo de análisis y el criterio de aceptación. Si toda el agua se obtiene de una fuente municipal, el análisis municipal será suficiente. La frecuencia de análisis y el punto de muestreo deberán ser determinados según la evaluación de riesgos y los estándares actuales de la industria o la normativa actual para los productos cultivados.	El auditor verifica que el programa de análisis de agua está en cumplimiento con la evaluación de riesgo y los estándares actuales de la industria o la normativa actual , y que está incluido en el plan de manejo del agua.	La empresa desarrolla un programa de análisis consistente con los riesgos identificados en la evaluación de riesgos y con los estándares actuales de la industria o la normativa actual para los productos cultivados.
2.2.3.3.	El programa de análisis será implementado de una manera consistente con el plan de manejo de agua.	Los análisis deberán realizarse y documentarse de acuerdo a los procedimientos descritos en el plan de manejo de agua.	El auditor revisa los registros de análisis en cumplimiento con el plan escrito.	La empresa revisará que los análisis estén en cumplimiento con el plan escrito. Las acciones correctivas notadas en el plan de manejo de agua deberán ser seguidas hasta que las condiciones hayan sido mitigadas y la no conformidad se haya resuelto.

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.2.3.4.	Si el agua se trata para cumplir con algún criterio microbiológico, el tratamiento está aprobado y es efectivo para su uso previsto y se monitorea adecuadamente.	El tratamiento está aprobado para su uso previsto (p. ej., plaguicida antimicrobiano registrado ante la EPA) y se administra de manera que garantice que el agua tratada es consistentemente segura y con la calidad sanitaria adecuada para el uso previsto y/o cumple los criterios de calidad microbiológica pertinentes. El tratamiento se monitorea con la frecuencia adecuada para asegurarse de que el agua tratada sea consistentemente segura y con la calidad sanitaria adecuada para su uso previsto y/o cumpla consistentemente con los criterios de calidad microbiológica pertinentes.	El auditor verifica que el tratamiento de agua está aprobado para su uso previsto, revisa la documentación que indique que esta se usa efectivamente para cumplir con los criterios microbiológicos previstos y revisa los registros de monitoreo para el cumplimiento con el procedimiento establecido y los criterios de aceptación de la empresa.	La empresa deja de utilizar los tratamientos no aprobados, utiliza de manera efectiva los tratamientos aprobados y monitorea el tratamiento con la frecuencia adecuada.
2.2.3.5.	Si se utiliza manejo en la postcosecha para cumplir con algún criterio microbiológico, la empresa tiene documentación que respalda su uso.	Si se utilizan tasas de muerte o eliminación u otros métodos (por ejemplo, lavado comercial) para alcanzar algún criterio microbiológico del agua utilizada durante la producción, la empresa tiene datos científicos o información utilizada para respaldar su efectividad. La documentación incluye el intervalo de tiempo específico o la reducción logarítmica aplicada, cómo se determinó el intervalo de tiempo o la reducción logarítmica y las fechas de las actividades correspondientes como las fechas del último riego y la cosecha, las fechas de cosecha y el final del almacenamiento y/o las fechas de actividades como el lavado comercial.	El auditor verifica que la documentación esté completa.	La empresa obtiene la documentación relacionada con, o discontinúa el uso de métodos sin soporte, utiliza métodos aprobados de manera efectiva y conserva la documentación requerida.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.2.3.6.	Si la operación utiliza un enfoque alternativo a los análisis microbiológicos normativos, la empresa cuenta con los datos o información científica para respaldar el enfoque alternativo.	Si la empresa utiliza un método de análisis, frecuencia de análisis o criterios alternativos a los requisitos normativos, la empresa tiene documentación que respalda el enfoque alternativo que utiliza.	El auditor verifica que la documentación se encuentre completa.	La empresa obtiene la documentación relacionada con el enfoque alternativo o discontinúa el uso del enfoque alternativo.
2.3.	Control de Animales			
2.3.1.	La empresa tiene una evaluación de riesgos escrita acerca de la actividad animal en y alrededor del área de producción.	Habrà una evaluación escrita de los campos de producción y las tierras adyacentes antes de cada temporada de producción, enfocándose en la actividad de animales domésticos y silvestres incluyendo operaciones de pastoreo y operaciones de alimentación de animales confinados, notando las características del cultivo, el tipo y número aproximado de animales, proximidad al campo de cultivo, fuentes de agua, y otros factores relevantes.	El auditor revisa la evaluación escrita para asegurar que esta se llevó a cabo esta temporada y que está completa.	La empresa realiza y documenta la evaluación.
2.3.2.	La empresa monitorea rutinariamente la actividad animal en y alrededor del área de cultivo durante la temporada de producción.	Deberà haber un monitoreo programado de los campos de cultivo y las tierras adyacentes buscando evidencia de la actividad animal. Se establecerà una frecuencia de monitoreo y evaluación basándose en los factores de producción tales como el cultivo, geografía, y otras condiciones.	El auditor revisa los registros de monitoreo para asegurar que la frecuencia del monitoreo es consistente con el programa.	La empresa desarrolla e implementa un programa de monitoreo.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.3.3.	Basado en la evaluación de riesgos, deberá haber medidas para prevenir o minimizar el potencial de una contaminación por animales, incluyendo animales domésticos utilizados en las operaciones de cultivo.	La empresa deberá tener acciones apropiadas al riesgo para prevenir o minimizar el potencial de contaminación del producto con patógenos de heces animales, incluyendo aquellas de animales domésticos utilizados en las operaciones de cultivo. Deberá haber un registro escrito de cualquier mitigación o acción correctiva. Las medidas preventivas y las acciones correctivas deben cumplir con todas las regulaciones locales, estatales y federales relacionadas al control animal y conservación de los recursos naturales.	El auditor revisa las medidas preventivas y los planes de acciones correctivas.	La empresa desarrolla e implementa acciones correctivas apropiadas al riesgo para los eventos de intrusión de animales que pudiesen razonablemente contaminar el producto en el campo.
2.4.	Enmiendas al Suelo			
2.4.1.	El plan de inocuidad alimentaria incluirá los riesgos, preparación, uso y almacenamiento de las enmiendas al suelo.	Si se utilizan enmiendas al suelo de origen animal o biosólidos, se debe documentar los registros de composición, fechas de tratamiento, métodos utilizados y fechas de aplicación. Se deben documentar evidencias del procesamiento adecuado para eliminar patógenos que afectan a los humanos, tales como cartas de garantía, certificado de análisis (COA) o cualquier resultado de análisis o dato de verificación (ej. tiempo y temperatura) que demuestre cumplimiento con el proceso o estándares microbianos. Dichas enmiendas de suelo deben ser producidas, almacenadas y aplicadas de acuerdo con regulaciones federales, estatales o locales aplicables.	El auditor revisa que los registros de enmiendas de suelo están completos y evidencia el cumplimiento con regulaciones prevalentes. Si se usan biosólidos, deben ser mencionados.	La empresa suspende el uso de biosólidos o enmiendas de suelo de origen animal sin tratar, parcialmente tratadas o no documentadas. La empresa desarrolla e implementa políticas para obtener información sobre tratamientos de todas las enmiendas de suelo de origen animal.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.4.2.	Si se aplica una enmienda de suelo que contiene estiércol sin tratar o parcialmente tratado, se deberá usar de tal manera que no sirva como Fuente de contaminación del producto.	Si se aplica tal producto, deberá existir documentación acerca de la composición, tiempo y método de aplicación. Tal uso será consistente con las prácticas actuales de la industria o con las restricciones regulatorias para ese producto. No se deben utilizar desechos de humanos.	El auditor revisa los registros de uso de enmiendas de suelo que contengan estiércol sin tratar o parcialmente tratado.	La empresa suspende el uso o desarrolla e implementa políticas para el uso seguro de enmiendas de suelo de origen animal que puedan contener estiércol sin tratar o parcialmente tratado. Los productos cultivados sin dichos controles serán desviados a procesos con tratamiento térmico o destruidos.
2.5.	Vehículos, Equipos, Herramientas y Utensilios			
2.5.1.	Se identifican los equipos, vehículos, herramientas, utensilios y otros artículos o materiales usados en operaciones del cultivo que podrían estar en contacto con el producto.	La empresa mantiene una lista de los equipos, vehículos, herramientas, utensilios y otros artículos o materiales que puedan representar un riesgo de contaminación para el producto durante su uso normal.	El auditor revisa que la lista este completa.	La empresa desarrolla una lista de equipos, vehículos, herramientas y utensilios que puedan representar un riesgo de contaminación para el producto durante su uso normal.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.5.2.	Los equipos, vehículos, herramientas y utensilios utilizados en las operaciones de cultivo que entren en contacto con el producto están en buen estado y no son una fuente de contaminación del producto.	La empresa desarrollará, implementará y programará procedimientos de reparación, limpieza, saneamiento, almacenamiento y manejo de todas las superficies que entren en contacto con alimentos para reducir y controlar el potencial de contaminación. Los registros deben incluir la fecha y el método de limpieza y desinfección del equipo. Según sea necesario para la inocuidad alimentaria los vehículos y equipos deben estar adecuadamente calibrados, operados, mantenidos y utilizados para su uso específico. Se previene que el flujo de tráfico de los equipos que se dirigen a los campos en cosecha pasen a través de un área con estiércol sin tratar. Estos procedimientos deben estar documentados. Las herramientas, utensilios y equipos que entran en contacto con el producto deben estar hechos de materiales que se puedan limpiar y sanear. Estos procedimientos incluyen equipos y vehículos que no están en el campo frecuentemente.	El auditor observa los vehículos, equipos, herramientas y utensilios de producción y cosecha que puedan entrar en contacto con el producto para evidenciar riesgos de inocuidad alimentaria. El auditor revisa los registros de mantenimiento, limpieza y saneamiento que demuestren cumplimiento con los procedimientos.	La empresa desarrolla procedimientos de mantenimiento, limpieza y saneamiento para equipos, vehículos, herramientas y utensilios que podrían representar un riesgo de contaminación del producto. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.5.3.	Los equipos, vehículos, herramientas y utensilios deberán ser controlados de manera que no sean una fuente de peligros químicos.	La empresa deberá tener un procedimiento escrito para lidiar con derrames y fugas (gasolina, aceite, fluidos hidráulicos) que podrían ocurrir durante la operación del equipo en el campo.	El auditor observa los vehículos, equipos, herramientas y utensilios de producción y cosecha que puedan entrar en contacto con el producto para evidenciar riesgos de inocuidad alimentaria.	La empresa repara fugas y limpia cualquier superficie de contacto con alimentos. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.5.4.	Los equipos, vehículos, herramientas y utensilios deberán ser controlados de manera que no sean una fuente de peligros físicos.	La empresa tiene una política de vidrio y plástico quebradizo que lidia con vidrios en el equipo de producción y áreas de cultivo. Se documentaran las inspecciones realizadas en cumplimiento con esta política.	El auditor observa los vehículos, equipos, herramientas y utensilios de producción y cosecha que puedan entrar en contacto con el producto para evidenciar riesgos de inocuidad alimentaria y para el cumplimiento con la política de vidrio y plástico quebradizo.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo el reentrenamiento. Se mitiga la fuente de riesgo de inocuidad alimentaria.
2.5.5.	Los procedimientos de limpieza y saneamiento no representan un riesgo de contaminación del producto.	Las operaciones de limpieza y saneamiento del equipo se llevarán a cabo lejos del producto y otros equipos para reducir el potencial de contaminación. El agua utilizada para la limpieza y saneamiento debe cumplir con los estándares microbianos de agua potable.	El auditor revisa los procedimientos de limpieza y saneamiento buscando pasos que prevengan la contaminación del producto y observa la evidencia del cumplimiento de la empresa.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.5.6.	Los tanques de agua se limpian a una frecuencia suficiente para no convertirse en una fuente de contaminación.	Deberán existir procedimientos escritos para la limpieza de tanques de agua, tales como los utilizados para el control de polvo (en caminos), cuya agua puede entrar en contacto con el producto en el campo.	El auditor revisa los procedimientos de limpieza de los tanques de agua buscando pasos que prevengan la contaminación del producto y observa la evidencia del cumplimiento de la empresa.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
2.6	Basura			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
2.6.1.	La basura no debe tener contacto con los productos agrícolas frescos	La operación debe tener un procedimiento que describa como se debe manejar y transportar la basura hacia afuera del campo de manera que no represente un riesgo para la inocuidad de los alimentos.	El auditor revisa los procedimientos de manejo de la basura para la operación del campo y observa las prácticas de manejo de la basura como evidencia del cumplimiento.	La operación revisa los procedimientos. Volver a capacitar y documentar la capacitación. El producto afectado es evaluado para determinar su contaminación potencial y disposición.
3.	Cosecha			
3.1.	Evaluación Pre-cosecha			
3.1.1.	Se llevará a cabo una evaluación de riesgos pre-cosecha.	La empresa deberá tener un procedimiento de evaluación de pre-cosecha que describa cuando se debe hacer la evaluación y que incluye una evaluación de condiciones que razonablemente puedan resultar en una contaminación física, química, o biológica del producto, y que demuestre que la empresa está en cumplimiento con el plan de inocuidad alimentaria. Los resultados de la evaluación deben ser documentados.	El auditor revisa la evaluación de pre-cosecha más reciente para verificar que esté completa y sea consistente con el plan de inocuidad alimentaria.	La empresa desarrolla e implementa procedimientos de evaluación de pre-cosecha.
3.2.	Agua/Hielo Utilizados en las Operaciones de Cosecha y Postcosecha			
3.2.1.	La empresa tiene procedimientos para el uso de agua que entra en contacto con el producto o con superficies de contacto con los alimentos.	Se desarrollarán Procedimientos de Operación Estándar (POE) para todos los usos de agua tanto de cosecha como de post-cosecha, incluyendo la programación de cambios de agua. Se realizarán análisis microbianos y/o físicos/químicos (ej. tiras reactivas) tanto como sea apropiado para la operación específica y demostrar cumplimiento con el criterio de aceptación.	El auditor observa que existan los POEs para el uso de agua.	La empresa desarrolla los POEs.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
3.2.2.	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, desde el campo hasta el último paso de lavado previo a su empaque para el consumidor, o como agente de enfriamiento del empaque para el consumidor, 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 actual. 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. Consideraciones especiales o variaciones pueden ser apropiadas para ciertos cultivos, ej. arándanos y berros, donde la inundación intencional del campo es parte de las prácticas de producción y cosecha.	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 discontinúa 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.
3.2.3.	Si se recircula el agua se debe mencionar el tratamiento de ésta en los POEs de uso de agua.	Los POEs de uso de agua de la empresa requieren que el agua recirculada sea tratada utilizando un producto antimicrobiano aprobado para prevenir que ésta sea una fuente de contaminación, de acuerdo a la normativa vigente o las practicas específicas de la industria para el producto.	El auditor revisa que los POEs de uso de agua estén completos, y observa que los registros de tratamiento de agua sean adecuados y consistentes.	La empresa suspende el uso de agua recirculada que no está suficientemente tratada para prevenir la contaminación del producto. Se lleva y cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
3.2.4.	Los POEs de uso de agua deben incluir el estado y mantenimiento de los sistemas de suministro de agua.	Los sistemas de suministro de agua deben mantenerse de tal forma que no sirvan como fuente de contaminación con patógenos al producto, fuentes de agua o equipos, o que creen condiciones anti-sanitarias.	El auditor revisa que los POEs incluyan el estado y mantenimiento de los sistemas de suministro de agua y observa los registros de mantenimiento para evidenciar su cumplimiento.	La empresa revisa los POEs e implementa procedimientos de mantenimiento.
3.2.5.	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 actual 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.
3.3.	Contenedores, Recipientes y Materiales de Empaque			
3.3.1.	La empresa tiene una política escrita respecto al almacenamiento de los contenedores para cosecha.	Los contenedores para cosecha serán almacenados de una manera que no sirvan de fuente de contaminación tanto como sea posible y apropiado.	El auditor revisa si la empresa tiene una política respecto al almacenamiento de los contenedores para cosecha que son usados en el campo. El auditor observa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
3.3.2.	La empresa tiene una política escrita respecto a la inspección de los contenedores que entran en contacto con alimentos previo a su uso.	Se inspeccionan visualmente los recipientes, cajas, material de empaque, otros contenedores de cosecha y tarimas/paletas que entran en contacto con los alimentos y deben estar limpios, intactos y exentos de cualquier material extraño previo a 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 alimentos y revisa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
3.3.3.	La empresa tiene una política escrita sobre que contenedores para cosecha son aceptables.	Los tipos y la construcción de contenedores para cosecha y materiales de empaque serán apropiados para el producto que se cosecha y adecuados para sus usos previstos.	El auditor revisa si la empresa tiene una política referente a qué tipos de contenedores y material de empaque son aceptables para su uso durante la cosecha y observa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
3.3.4.	La empresa tiene una política escrita que prohíbe el uso de contenedores para cosecha en otros usos.	Los recipientes, cajas y otros contenedores de cosecha que entran en contacto con los alimentos no deben ser usados para otros propósitos a no ser que estén claramente marcados o etiquetados para ello.	El auditor observa que la empresa tenga una política prohibiendo la utilización de contenedores para cosecha en otro uso a no ser que estén etiquetados de otro modo, y observa las prácticas actuales para verificar el cumplimiento de la política.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
3.4.	Empaque y Manejo en el Campo			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
3.4.1.	La empresa debe tener una política escrita que indique que el producto visiblemente contaminado , dañado o podrido no debe ser cosechado o debe ser desechado.	Los empleados son entrenados para cosechar solamente el producto en buen estado para su uso específico, y que el producto que está visiblemente contaminado o dañado a tal punto que represente un riesgo microbiano de inocuidad alimentaria no debe ser cosechado o debe ser desechado.	El auditor revisa la política escrita y la evidencia del entrenamiento de los empleados. El auditor inspecciona la operación de cosecha o clasificación para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.4.2.	El producto que entra en contacto con el suelo no debe ser cosechado a menos que éste normalmente crezca en contacto con el suelo.	La empresa ha considerado y desarrollado políticas escritas sobre el producto que entra en contacto con el suelo (ej. caídos) y evitar, en la medida en que sea práctico, el contacto entre las superficies donde el producto fue cortado y el suelo. La política debe ser consistente con los estándares de la industria o las normativas vigentes.	El auditor revisa la política escrita y la evidencia del entrenamiento de los empleados. El auditor inspecciona la operación de cosecha o clasificación para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla la política. Lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.4.3.	Los procedimientos de cosecha deben incluir medidas para inspeccionar y remover peligros físicos.	La empresa deberá tener procedimientos para detectar vidrio/plásticos rotos y remover posibles contaminaciones físicas tales como vidrio, metal, rocas o cualquier otro material peligrosos durante la operación de cosecha.	El auditor inspecciona las operaciones de cosecha y clasificación para evidenciar el control de peligros.	La empresa desarrolla procedimientos. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.4.4.	Trapos, toallas y otros materiales de limpieza que puedan representar un riesgo de contaminación cruzada no deben ser usados para limpiar el producto.	La empresa no debe usar trapos u otros materiales de limpieza para limpiar el producto a menos que haya un procedimiento para prevenir la contaminación cruzada.	El auditor revisa si la empresa utiliza trapos u otros materiales para limpiar el producto, si así fuese, cómo la empresa previene la contaminación cruzada entre cada uso.	La empresa suspende el uso de trapos para limpiar el producto o desarrolla procedimientos para prevenir la contaminación cruzada. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
3.4.5.	Los materiales de empaque deberán ser apropiados para su uso específico.	El empaque que está en contacto con los alimentos deberá ser apropiado al producto cosechado y acorde a su uso específico.	El auditor observa evidencia (ej. información del proveedor, especificaciones del cliente, estándares de la industria, regulaciones vigentes) de que el empaque no cree una condición insegura.	La operación suspende el uso del empaque hasta que pueda obtener información que demuestre su uso seguro. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.4.6.	Los materiales de empaque deberán ser almacenados de manera que se prevenga su contaminación.	El almacén para materiales de empaque deberá ser diseñado para mantenerlos secos, limpios y libres de polvo o residuos de manera que permanezcan aptos para su uso. Se debe tomar cuidado particular para prevenir que los materiales de empaque se conviertan en un sitio de refugio para roedores y otras plagas. Los materiales de empaque serán almacenados separados de químicos peligrosos, sustancias tóxicas y otras fuentes de contaminación.	El auditor inspecciona las áreas de almacenamiento de materiales de empaque para evidenciar su cumplimiento.	La empresa designa un área de almacenamiento y prácticas que reducen los riesgos de contaminación. Los materiales de empaque afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
3.4.7.	La empresa tiene políticas por escrito indicando si se permite que los materiales de empaque estén en contacto directo con el suelo.	Si el producto se empaca en el campo la empresa ha considerado y desarrollado políticas escritas acerca de la colocación de los materiales de empaque directamente sobre el suelo o la utilización de un separador físico (ej. contenedor de separación o lámina de separación) es requerida. La política debe ser consistente con los estándares de la industria.	El auditor observa si la empresa tiene una política sobre la colocación del material de empaque directamente en el suelo en el campo de cultivo. El auditor observa que las prácticas actuales estén en cumplimiento con la política.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
4.	Transporte (desde el Campo a la Bodega de Almacenamiento o a la Empacadora)			
4.1.	Saneamiento y Mantenimiento del Equipo			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
4.1.1.	La empresa deberá tener una política, procedimientos escritos, y un registro para verificar la limpieza y funcionalidad de las unidades de transporte (ej. camiones).	Las unidades de transporte deberán estar limpias, funcionales y libres de olores desagradables antes de la carga, en cumplimiento con las prácticas actuales de la industria o los requerimientos regulatorios para ese producto. Si se utilizan unidades de refrigeración estas deben funcionar apropiadamente.	El auditor revisa los procedimientos de limpieza e inspección, e inspecciona la limpieza de los vehículos que transportan el producto.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
4.1.2.	Los procedimientos y equipo de carga/descarga deben minimizar daños al producto y prevenir su contaminación.	Los trabajadores responsables de la carga/descarga del producto deberán tomar medidas para minimizar el potencial de un daño físico al producto, el cual puede introducir o promover el crecimiento de patógenos. El equipo de carga/descarga debe estar limpio y en buen estado de mantenimiento y ser de un tipo adecuado que prevenga la contaminación del producto.	El auditor observa los procedimientos de carga/descarga para evidenciar si estas prácticas pudieran resultar en un daño excesivo del producto. El auditor observa el estado del equipo de carga/descarga y si este es el apropiado.	La empresa revisa los procedimientos. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
5.	Operaciones Posteriores a la Cosecha			
5.1.	Aprovisionamiento de materias primas			
5.1.1.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.1.2.	La empresa tiene una política y toma pasos afirmativos para garantizar que todos los productos frescos que se empacan o almacenan en la empresa se cultivan siguiendo los requerimientos de norma.	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 esta norma.	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.
5.2.	Agua / Hielo			
5.2.1.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.2.2.	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.
5.2.3.	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.
5.2.4.	Se desarrollan programas de recambio de agua en todos los casos donde se reúsa 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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.2.5.	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 actual 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.
5.2.6.	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 aspersión 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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.2.7.	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.
5.2.8.	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.
5.2.9.	Dentro de lo posible los desechos de producto, el producto dañado y/o visiblemente contaminado 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 producto y el producto dañado y/o visiblemente contaminado 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.
5.3.	Contenedores, Recipientes y Material de Empaque			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.3.1.	Se proporcionan especificaciones para todos los materiales de empaque que afecten a la seguridad del producto terminado y éstos deben cumplir con la normatividad vigente.	Los métodos y la responsabilidad para desarrollar y aprobar especificaciones y etiquetas detalladas para todo el material de empaque deben estar documentados. Se debe conservar y mantener actualizado el registro de las especificaciones del material de empaque y las aprobaciones de las etiquetas.	El auditor revisa la documentación sobre los métodos y responsabilidades para los materiales de empaque y las aprobaciones de las etiquetas.	La empresa revisa las etiquetas y los materiales de empaque para que cumplan con las normativas vigentes.
5.3.2.	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.
5.3.3.	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.

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.3.4.	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.
5.3.5.	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.
5.3.6.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.3.7.	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.
5.4.	Edificaciones, Equipos, Herramientas			
5.4.1.	Las edificaciones serán construidas y mantenidas de manera que previene la contaminación del producto durante la preparación/estadía y refrigeración.	Las edificaciones, 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 edificaciones y los equipos para verificar que éstas se pueden limpiar y mantener para evitar la contaminación del producto.	Se corrigen las deficiencias de las edificaciones . El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.2.	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.
5.4.3.	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 edificaciones 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 edificaciones 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 edificaciones. Se lleva a cabo y se documenta el reentrenamiento. El producto afectado por posible contaminación se evalúa para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.4.	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.
5.4.5.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.6.	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 utilizadas para lavado, clasificación, selección o empaque deben de limpiarse y desinfectarse, conforme a la evaluación de riesgos o la normativa actual. Los registros deben incluir la fecha y el método de limpieza y desinfección de los equipos. Si están en uso, las líneas se deben mantener de modo que eviten convertirse en una fuente de contaminación por patógenos.	El auditor revisa los procedimientos y los registros de limpieza y desinfección y verifica el cumplimiento de las superficies de contacto con el producto.	La empresa desarrolla procedimientos escritos de limpieza desinfección y registros 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.
5.4.7.	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 operación instala la iluminación adecuada.
5.4.8.	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.

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.9.	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 mantenerse adecuadamente y calibrarse con una frecuencia suficiente para asegurar su 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, suficientemente sensibles para su fin previsto y disponibles en cantidad adecuada para su uso designado.	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.
5.4.10.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.11.	El equipo de refrigeración se mantiene de modo que no sea una fuente de contaminación del producto.	Se inspecciona el equipo de refrigeración (ej., hidrogenfriadores, 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.
5.4.12.	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.
5.4.13.	Los recipientes / contenedores de basura en el exterior están cerrados y se ubican alejados de las entradas a las edificaciones , 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 edificaciones. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.4.14.	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.
5.4.15.	Las aguas residuales o los sistemas sépticos son mantenidos de forma que no sean una fuente de contaminación.	Después de un evento significativo (como una inundación o un terremoto) que podría afectar negativamente al sistema de aguas residuales o al sistema séptico, la empresa toma las medidas adecuadas para asegurarse de que los sistemas de aguas residuales y sépticos continúen operando de manera que no contaminen los productos agrícolas frescos, las superficies de contacto con los alimentos, las áreas utilizadas para el manejo de productos agrícolas frescos, las fuentes de agua y/o los sistemas de distribución de agua que se utilizan.	Si ha ocurrido un evento significativo, el auditor revisa los pasos tomados por la operación para verificar que el sistema de aguas residuales o séptico no sea una fuente de contaminación.	Se corrigen las deficiencias de los sistemas de aguas residuales o sépticos. Los productos afectados son evaluados para determinar su contaminación potencial y disposición.
5.5.	Control de Alérgenos			
5.5.1.	Los productos cosechados se manejan de manera que no se conviertan en una fuente de contaminación.	La empresa tiene una política que está en cumplimiento con las prácticas actuales de la industria o con los requisitos regulatorios para ese producto con respecto a caminar, pararse encima o recostarse en el producto cosechado, en las superficies de contacto con los alimentos o en los materiales de empaque, o entrar en contacto con producto que fue manejado en cumplimiento con estos estándares o que podría de alguna manera resultar en contaminación.	El auditor revisa la política de procedimientos de manejo del producto para evidenciar el cumplimiento.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.5.2.	Los materiales que entran en contacto con el producto deberán estar limpios y en buen estado.	La empresa tiene una política indicando que las tarimas/paletas, contenedores, cajas y materiales que entren en contacto con el producto o los contenedores durante el manejo o almacenamiento deben de limpiarse, y si es práctico, desinfectarse lo suficiente de modo que no sean una fuente de contaminación.	El auditor observa que las prácticas actuales estén en cumplimiento con la política.	La empresa desarrolla la política. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los materiales afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
5.5.3.	Los productos cosechados deberán almacenarse separados de químicos, los cuales podrían representar un peligro a la inocuidad alimentaria.	Los compuestos químicos, incluyendo los compuestos de limpieza y mantenimiento deben almacenarse en áreas separadas del producto cosechado.	El auditor observa que las prácticas actuales estén en cumplimiento con la política.	La empresa designa un área de almacenamiento y prácticas que reducen los riesgos de contaminación. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
5.5.4.	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 la empresa 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 empresa .	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.5.5.	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.
5.6.	Almacenamiento			
5.6.1.	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.
5.6.2.	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 la empresa. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.6.3.	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.
5.6.4.	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 operativas de la empresa. Los productos afectados por posible contaminación se evalúan para su disposición adecuada.
5.6.5.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.6.6.	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.
5.7.	Material de Desecho			
5.7.1.	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 corrigen las deficiencias operativas de la empresa. Se lleva a cabo y documenta el reentrenamiento.
5.7.2.	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.
5.8.	Áreas Exteriores			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.8.1.	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.
5.9.	Control de Vidrio			
5.9.1.	En las edificaciones solo hay vidrio y plástico quebradizo que es indispensable.	Las bombillas/focos, lámparas, ventanas, espejos, tragaluces/claraboyas y otros artículos de vidrio y plástico quebradizo que se encuentran en las edificaciones o en el flujo de los productos entrando o saliendo del edificio 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 edificaciones , 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 edificaciones .
5.10.	Fugas / Lubricación			
5.10.1.	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.
5.11.	Construcción de Equipos y Utensilios			

Copyright 2011-2016 United Fresh Produce Association. All rights reserved.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.11.1.	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.
5.11.2.	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.
5.11.3.	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.
5.12.	Reparaciones Provisionales			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.12.1.	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.
5.13.	Control de Temperatura			
5.13.1.	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.
5.14.	Control de Plagas y de Animales			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.14.1.	La empresa restringe la presencia de animales en las áreas de manejo de alimentos.	La presencia de animales domesticados 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 silvestres y cimarrones lo más práctico posible y para monitorear y mitigar la contaminación por excretas de animales.	El auditor busca evidencia de animales o su actividad.	La empresa desarrolla, documenta e implementa un programa efectivo de control de animales.
5.14.2.	La empresa tiene procedimientos para el manejo de plagas en una magnitud apropiada para la empresa.	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 la empresa. 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 la empresa en busca de actividad de plagas.	La empresa desarrolla, documenta e implementa un programa efectivo de control de plagas.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
5.14.3.	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 edificaciones 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.
6.	Transporte (Desde la Empacadora al Cliente)			
6.1.	Control de Temperatura			
6.1.1.	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.
6.1.2.	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.

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
6.1.3.	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.
6.1.4.	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.
6.2.	Higienización y Mantenimiento del Equipo			

	Requisito	Procedimiento	Verificación	Acción correctiva
6.2.1.	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.
6.2.2.	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.