



# Equitable Food Initiative – EFI Normas de Inocuidad de los Alimentos, Orientación e Interpretaciones

VERSIÓN 2.0, 30 DE NOVIEMBRE DE 2018

## Detalles de contacto

**Equitable Food Initiative**

1875 Connecticut Ave NW

10<sup>th</sup> Floor

Washington, DC 20009

United States

[www.equitablefood.org](http://www.equitablefood.org)

Correo electrónico: [info@equitablefood.org](mailto:info@equitablefood.org)



## **Aviso de derechos de autor**

Equitable Food Initiative – EFI, «Normas de Inocuidad de los Alimentos, Orientación e Interpretaciones» y su contenido son propiedad intelectual de «Equitable Food Initiative» - © «Equitable Food Initiative» 2018. Todos los derechos reservados.

Toda redistribución o reproducción de una parte o la totalidad de su contenido en cualquier forma está prohibida excepto en los siguientes casos:

- Puede imprimirse o descargarse a un disco rígido local para uso personal y no comercial exclusivamente.

Usted no puede, salvo con la autorización escrita de Equitable Food Initiative (EFI), distribuir o explotar comercialmente este documento o su contenido.

Las solicitudes de autorización para reproducir la totalidad o parte de este documento deben dirigirse a Equitable Food Initiative, a la siguiente dirección:

1875 Connecticut Ave NW

10<sup>th</sup> Floor

Washington, DC 20009

United States

[www.equitablefood.org](http://www.equitablefood.org)

Correo electrónico: [info@equitablefood.org](mailto:info@equitablefood.org)

**El presente documento es una traducción al español del documento original en inglés, titulado Equitable Food Initiative – Food Safety Standards, Guidance, & Interpretations v2.0. En caso de discrepancia entre el texto del documento original en inglés y esta traducción, prevalecerá el texto original en inglés.**

## Responsabilidad de estos requisitos

El Standards Committee (*Comité de Normas*) de EFI es responsable de este documento, y en forma periódica lo revisará y actualizará.

Los usuarios deberán verificar que estén usando la última versión; para ello deben consultar en el sitio web de EFI en: [www.equitablefood.org](http://www.equitablefood.org).

## Versiones publicadas

La tabla siguiente indica el historial de las Normas oficiales de EFI.

<b>Versión N.º</b>	<b>Fecha</b>	<b>Descripción de enmienda</b>
EFI Standard_June, 2013	Junio de 2013	Primera versión al público de las Normas de EFI.
EFI Compliance Criteria_v1.0	24 de enero de 2014	Primera versión al público de los Criterios de cumplimiento de EFI.
EFI Compliance Criteria_v1.1	30 de junio de 2014	Revisión considerable del lenguaje utilizado en los criterios.
EFI Standards_v1.2	1.º de enero de 2015	<p>La Norma de EFI de junio de 2013 (EFI Standard_June, 2013) y Criterios de cumplimiento de EFI (EFI Compliance Criteria_v1.1) (ambos ya obsoletos) se fusionaron y se aplicaron nuevas clasificaciones a lo que constituyen estas Normas, orientación e interpretaciones.</p> <p>En la introducción se agregó orientación adicional sobre la relación entre el cumplimiento de las normas y el cumplimiento de la ley.</p> <p>No se realizaron cambios al contenido de los indicadores o, como se denominaron formalmente, los criterios de cumplimiento.</p>
EFI - Normas, Orientación e Interpretaciones_v1.3	20 de septiembre de 2017	<p>Se ha agregado una nueva redacción de FC 1.1 &amp; 1.2 que modifica la norma sobre compensación justa de un salario base a favor de un mecanismo de prima sobre el precio por la venta de producto certificado que fluye desde el comprador y a través del productor hacia los trabajadores agrícolas.</p> <p>Se realizaron correcciones al texto para mejorar la claridad del documento. No hubo ningún cambio al significado o intención de las normas, indicadores e orientación.</p>

<b>Versión N.º</b>	<b>Fecha</b>	<b>Descripción de enmienda</b>
EFI – Normas de Inocuidad de los Alimentos, Orientación e Interpretaciones _v2.0	30 de noviembre de 2018	Se ha separado de EFI - Normas, Orientación e Interpretaciones y queda como EFI - Normas de Inocuidad de los Alimentos, Orientación e Interpretaciones. Las normas de inocuidad de los alimentos han sido reescritas por completo para alinearlas más estrechamente con los requisitos GFSI y de FSMA.

## Acerca de Equitable Food Initiative - EFI

EFI es una organización sin fines de lucro dedicada al desarrollo de habilidades y la emisión de certificaciones que reúne a productores, trabajadores agrícolas, compradores y consumidores con el fin de crear un sistema de alimentos más seguro y equitativo. Este enfoque singular establece normas sobre prácticas laborales, inocuidad de los alimentos y manejo de plagas al mismo tiempo que invita a los trabajadores en todos los niveles a participar para abordar temas y desafíos en el sector de frutas y vegetales.

### Nuestra misión

Reunir a productores, trabajadores agrícolas, compradores y consumidores con el fin de transformar el sector agrícola y las vidas de los trabajadores agrícolas.

### Creemos que:

- Ser trabajador/a agrícola es una profesión valiosa y honesta.
- Las habilidades y contribuciones de los trabajadores agrícolas crean un ambiente laboral más saludable y resultan en alimentos más seguros.
- El futuro de la agricultura radica en la colaboración entre productores, trabajadores agrícolas, compradores y consumidores.
- Al transformar la agricultura, transformaremos vidas.

## Introducción

Los objetivos de EFI - Normas de Inocuidad de los Alimentos, Orientación e Interpretaciones [este documento] son:

1. Establecer un conjunto de normas e indicadores que deben cumplirse para recibir y mantener la certificación de EFI.
2. Brindar orientación e interpretación para los auditores, productores y equipos de liderazgo sobre cada indicador, a fin de aportar claridad a los umbrales de desempeño requeridos y aumentar la calidad y coherencia del proceso de auditoría y certificación; y
3. Asegurar la transparencia, de modo que el Programa de certificación de EFI tenga credibilidad ante las partes interesadas.

Los productores deben leer este documento junto con el Resumen del programa de certificación de EFI. Los organismos certificadores deben leer este documento junto con los Requisitos del programa de certificación y el Resumen del programa de certificación de EFI).

## Alcance

Este documento se refiere a los requisitos del Programa de certificación de EFI que tienen un impacto directo sobre la manera en que se determina la conformidad con las Normas de inocuidad de los alimentos de EFI a través del proceso de auditoría y certificación.

## **Orientación e interpretaciones**

La orientación y las interpretaciones en este documento tienen como objetivo establecer expectativas claras para los productores, los equipos de liderazgo y los auditores sobre el modo en que puede alcanzarse y medirse la conformidad con un indicador.

## **Requisitos de EFI y cumplimiento de las leyes**

Las normas y los indicadores de EFI establecen y describen los requisitos que deben cumplir los productores participantes, así como otros participantes del sistema de EFI, requisitos que son adicionales a los que exigen las leyes y las regulaciones emitidas por los gobiernos. Ni la política de un empleador que afirma que se cumplirán las leyes y regulaciones, ni el cumplimiento real de las leyes y regulaciones constituirán prueba de cumplimiento de los requisitos de EFI cuando esos requisitos difieran de los requisitos contenidos en las leyes y regulaciones, o los incrementen o los superen. De este modo, conforme al sistema de EFI, los empleadores deberán cumplir con las leyes y regulaciones aplicables referidas a los términos de empleo, pero además, deberán cumplir con los términos de empleo que incrementen y/o superen lo que exigen las leyes y regulaciones. En consecuencia, por ejemplo, una auditoría realizada bajo el sistema de EFI puede determinar que un empleador cumplió con lo que exigen las leyes estatales o federales, pero al mismo tiempo puede concluir que el empleador no cumple con los requisitos de EFI y que dicha disconformidad debe corregirse. De esta manera, la aprobación, implementación y verificación de los planes de acciones correctivas se basarán en el cumplimiento por parte de un productor de los requisitos de EFI y no simplemente en el cumplimiento de las leyes y regulaciones o en políticas coherentes con las leyes y regulaciones.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Rendición de cuentas y registros (AR)			
Norma AR-1 La gerencia demuestra un compromiso claro con la inocuidad de los alimentos.			
AR 1.1	Hay una estructura organizativa claramente escrita donde se describen quiénes son los responsables de la inocuidad de los alimentos y que contiene claramente identificadas las funciones de trabajo, incluyendo el equipo de liderazgo.	Mayor	La revisión de la estructura organizativa de la finca deberá verificar que esté documentada la identidad de las personas responsables de la inocuidad de los alimentos, incluyendo las medidas higiénicas y la función del equipo de liderazgo, son documentadas e incluyen las funciones de trabajo claramente identificadas.
AR 1.2	Existe una política sobre inocuidad de los alimentos clara y escrita, basada en APPCC-HACCP, firmada por la gerencia principal y comunicada a todos los empleados, donde se especifica el compromiso organizativo con la inocuidad de los alimentos. En la política se incluyen procedimientos para que se cumplan las regulaciones y otros requerimientos para la inocuidad de los alimentos e incluye objetivos por los cuales mide su compromiso con la inocuidad de alimentos, enfatizando el compromiso con una mejora continua.	Mayor	La revisión de la política escrita sobre inocuidad de los alimentos, basada en APPCC-HACCP, deberá verificar que: 1. Especifica el compromiso de la organización con la inocuidad de los alimentos; 2. Contiene el compromiso para una mejora continua; 3. Contiene procedimientos para cumplir las regulaciones y otros requerimientos para la inocuidad de los alimentos; y 4. Contiene objetivos por los cuales mide su compromiso con la inocuidad de los alimentos; y 5. Está firmada por la gerencia superior.
AR 1.3	La gerencia proporciona suficientes recursos cualificados necesarios para implementar, mantener, revisar y mejorar el sistema de inocuidad de los alimentos.	Menor	La revisión de la política por escrito sobre inocuidad de los alimentos deberá verificar que se proporcionan los recursos cualificados suficientes necesarios para implementar, mantener, revisar y mejorar el sistema de inocuidad de los alimentos.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-2 Se desarrolla e implementa un plan escrito de inocuidad de los alimentos basado en APPCC-HACCP para su operación.			
AR 2.1	El plan de inocuidad de los alimentos, basado en APPCC-HACCP, identifica y evalúa todos los lugares de la operación y todos los productos y/o los grupos de productos que están cubiertos por el plan. El plan evalúa los posibles peligros y contaminantes físicos, químicos y biológicos, así como los procedimientos para controlar esos peligros, incluidos el monitoreo, la verificación, las acciones correctivas y el mantenimiento de registros para las siguientes áreas: agua, mejoradores del suelo, evaluaciones ambientales, animales, prácticas de cosecha y postcosecha e higiene del trabajador. El plan de inocuidad de los alimentos incluye los Procedimientos de operación estándar (POE o Standard Operating Procedures – SOP en inglés) y otras instrucciones de trabajo relevantes apropiadas para controlar los peligros identificados.	Crítico	La revisión del plan escrito sobre inocuidad de los alimentos, basado en APPCC-HACCP, deberá verificar que: 1. Identifica y evalúa todos los lugares de la operación y todos los productos y/o grupos de productos que están cubiertos por el plan. 2. Evalúa los posibles peligros físicos, químicos y biológicos. 3. Establece procedimientos para controlar esos peligros, entre ellos los siguientes: a. Monitoreo, b. Verificación, c. Acciones correctivas, y d. Mantenimiento de registros. 4. Cubre las siguientes áreas: a. Agua, b. Mejoradores del suelo, c. Evaluaciones ambientales, d. Animales, e. Cosecha y postcosecha, y f. Higiene del trabajador. 5. Identifica los requisitos reglamentarios sobre inocuidad de los alimentos y detalla el compromiso y los procesos necesarios para seguir cumpliendo con esos requerimientos; y 6. Incluye POE-SOP y otras instrucciones de trabajo relevantes apropiadas para controlar los peligros identificados y garantizar el cumplimiento de las disposiciones reglamentarias; e 7. Incluye los requisitos del cliente que pueden exceder los requisitos mencionados arriba que también deben ser cumplidos.
AR 2.2.	El plan de inocuidad de los alimentos es revisado y corregido cuando sea necesario, por lo menos anualmente, y firmado por un gerente superior. El plan es revisado cuando se han hecho cambios a prácticas de producción o insumos de producción que podrían tener impacto sobre la inocuidad del producto.	Mayor	La revisión del documento del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que el plan ha sido revisado, firmado por un gerente superior y, si es necesario, corregido: 1. Cuando se han hecho cambios a prácticas de producción o insumos de producción; 2. Cuando cualquier cambio sustancial podría impactar la capacidad de crecer, cosechar, procesar, o de otro modo garantizar la inocuidad de los alimentos; y 3. Por lo menos anualmente.
AR 2.3	Si las normas de inocuidad de alimentos en el país de producción o en el país en que se pretende distribuir requieren un enfoque de control de inocuidad de alimentos que no sean los principios APPCC-HACCP del Codex Alimentarius, se debe documentar, implementar y mantener un plan de inocuidad de alimentos que cumpla tanto con el Codex como con los requisitos de inocuidad de los alimentos de las autoridades correspondientes.	Mayor	Una revisión de los documentos, deberá verificar que si las normas de inocuidad de alimentos en el país de producción o el país en que se pretende distribuir requieren un enfoque de control de inocuidad de alimentos que no sean los principios APPCC-HACCP del Codex Alimentarius, se ha documentado, implementado y mantenido un plan de inocuidad de alimentos que cumpla tanto con el Codex como con los requisitos de inocuidad de los alimentos de las autoridades.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-3 Los trabajadores del campo y la/s persona/s responsables de la inocuidad de los alimentos han recibido capacitación proporcionada con sus responsabilidades.			
AR 3.1	La/s persona/s responsable/s de la inocuidad de los alimentos reciben capacitación anual en inocuidad de los alimentos y se le/s brindan actualizaciones periódicas cuando es necesario o cuando se observe o haya información que indique que el personal no está cumpliendo con los requisitos reglamentarios. La capacitación incluye los principios de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control - APPCC (HACCP por sus siglas en inglés) y es equivalente por lo menos a un programa que la Administración de Medicamentos y Alimentos de los EE.UU. (Food and Drug Administration - FDA) reconoce como adecuado por el requerido en el país de producción y el país de distribución.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que las personas responsables de la inocuidad de los alimentos reciben capacitación actualizada según sea necesario, incluyendo cada vez que se producen cambios operativos significativos y como mínimo anualmente.  La revisión de documentos deberá verificar que la persona responsable por el plan de inocuidad de alimentos basado en el APPCC-HACCP debe haber completado un entrenamiento formal en APPCC-HACCP, basado en el aula, durante los últimos cinco años. La recertificación después de esos cinco años puede completarse en línea.
AR 3.2	La/s persona/s responsable/s de la inocuidad de los alimentos están presentes siempre que el lugar de trabajo está operativo.	Mayor	La revisión del plan de inocuidad de los alimentos y las entrevistas con la gerencia deberán verificar que la/s persona/s responsable/s de la inocuidad de los alimentos tienen como obligación estar presentes siempre que el lugar de trabajo está operativo.
AR 3.3	Los trabajadores agrícolas están capacitados en las prácticas de inocuidad de los alimentos de acuerdo con sus responsabilidades en la finca y se les proporcionan actualizaciones periódicas cuando es necesario.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que en el momento de su contratación, recibieron capacitación en prácticas de inocuidad de los alimentos de acuerdo con sus responsabilidades en la finca y que se les brindaron actualizaciones según sea necesario, o cada vez que se producen cambios operativos significativos y, como mínimo, anualmente.
AR 3.4	Se implementa un programa de capacitación y está documentado. Se mantienen registros que documentan la capacitación, entre ellos la fecha de la capacitación, temas cubiertos, el personal entrenado y verificación del supervisor de que la capacitación finalizó y de que las personas que realizaron la capacitación son competentes para llevar a cabo las tareas requeridas.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que los registros de capacitación sobre inocuidad de los alimentos incluyen: 1. Personal capacitado; 2. Fecha de la capacitación; 3. Temas cubiertos; y 4. Verificación del supervisor de que la capacitación finalizó y de que las personas que realizaron la capacitación son competentes para llevar a cabo las tareas requeridas.
Norma AR-4 Todas las políticas de inocuidad de los alimentos referidas a los empleados se aplican igualmente a todos los visitantes y al resto del personal.			
AR 4.1	Las políticas escritas relacionadas con la inocuidad de los alimentos indican que se aplican igualmente a todos los trabajadores agrícolas, a todos los visitantes y al resto del personal.	Menor	La revisión del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que contiene una política de visitantes que indica que las políticas de inocuidad de los alimentos se aplican igualmente a cualquier persona que ingresa a la finca.
AR 4.2	Se informa a los visitantes sobre las políticas y procedimientos de inocuidad de los alimentos, y éstos los cumplen.	Menor	La observación visual de la política de visitantes colocada en lugares públicos y la experiencia personal al ingresar a la finca deberán verificar que existe un proceso de introducción al sitio en el cual se informa a todos los visitantes sobre los requerimientos aplicables del plan de inocuidad de los alimentos.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-5 Se mantiene un control adecuado de documentación y registros para demostrar el cumplimiento de las Normas de EFI.			
AR 5.1	La documentación y los registros se mantienen al menos equivalentes a los requisitos establecidos por las normas aplicables en el país de producción y el país de distribución y son suficientes para demostrar el cumplimiento de las Normas de EFI.	Crítico	Es suficiente la disponibilidad de las políticas relevantes, el plan de inocuidad de los alimentos, los registros de inocuidad de los alimentos y los Procedimientos de operación estándar (POE, Standard Operating Procedures - SOP) para permitirle al OC confirmar el cumplimiento de los requerimientos de las Normas de EFI.
AR 5.2	Los documentos pueden mantenerse en el lugar de trabajo o en otro lugar separado, pero en todos los casos deben estar disponibles para ser revisados 24 horas después de ser solicitados.	Mayor	La documentación y los registros escritos están disponibles para ser revisados 24 horas después de ser solicitados. Durante las auditorías los registros deberán poder localizarse y entregarse a los auditores. Se considera que los registros electrónicos están in situ si pueden accederse desde algún lugar en la operación agrícola.
AR 5.3	Se mantiene la documentación de una manera eficaz y se almacena de manera segura para prevenir daños. La documentación debe retenerse durante dos años como mínimo o según especificado por el cliente o las regulaciones aplicables, lo que sea más largo.	Mayor	La revisión de todos los documentos deberá verificar que los registros se mantienen, como mínimo, durante dos años. La documentación está almacenada de manera segura.
AR 5.4	Los dispositivos de medición y monitoreo son identificados, apropiados para el componente que se mide y están calibrados de acuerdo con estándares industriales reconocidos. Se establece y documenta el calendario de calibración.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que existen procedimientos para controlar los dispositivos de medición y monitoreo que: 1. Especifican la exactitud requerida de cada dispositivo apropiada para el componente que se mide; 2. Establecen cómo se verifica o calibra el dispositivo de acuerdo con estándares industriales reconocidos; 3. Definen la frecuencia de las actividades de verificación o calibración; y 4. Establecen las acciones correctivas que deben tomarse si se encuentra que los dispositivos no cumplen con las exactitudes especificadas. La revisión de documentos deberá verificar que se cumplieron con los calendarios de calibración o verificación; y 5. Definen un número adecuado de dispositivos de medición y monitoreo para la operación.
AR 5.5	Los equipos están limpios, mantenidos, son apropiados para su uso previsto y han sido evaluados para reducir el riesgo de contaminación causada por patógenos o riesgos razonablemente previsibles.	Menor	La revisión del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que se evaluaron los equipos para detectar riesgos de contaminación por patógenos o riesgos razonablemente previsibles y se implementaron controles de riesgo apropiados.  La observación visual deberá verificar que los equipos postcosecha son apropiados para el uso previsto.
Norma AR-6 Se implementan acciones correctivas ante la falta de cumplimiento de las Normas de EFI.			
AR 6.1	Se desarrollan e implementan procedimientos escritos y tiempos límites para realizar acciones correctivas.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que la finca tiene un procedimiento por escrito para desarrollar e implementar acciones correctivas.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
AR 6.2	Se documentan y mantienen registros de acciones correctivas. Entre los documentos se incluyen la identificación de las causas fundamentales y la resolución de incumplimientos referidos a inocuidad de los alimentos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que cada caso de incumplimiento del plan de inocuidad de los alimentos se documentó de manera tal que: 1. Describe cada episodio de incumplimiento; 2. Identifica todos los productos que no cumplen con el plan (si los hay) y de qué manera estos productos se corrigen, se venden bajo nuevas especificaciones o se descartan; 3. Identifica las causas fundamentales; 4. Detalla las acciones correctivas tomadas para abordar el incumplimiento; y 5. Verifica la efectividad de las acciones correctivas.
AR 6.3	Los productos, materiales de empaque o equipos que tengan alguna no conformidad deben estar claramente identificados y puestos en cuarentena para prevenir el riesgo de uso o distribución involuntaria. Los procedimientos de liberación de productos han sido documentados.	Mayor	Una revisión de los documentos y una observación visual deben verificar que los productos, materiales de empaque o equipos que tengan alguna no conformidad están claramente identificados y puestos en cuarentena para prevenir el riesgo de uso o distribución involuntaria.  Una revisión de los documentos debe verificar que los procedimientos de liberación de productos han sido documentados.
Norma AR-7 Existe un sistema de auditoría interna que cubre el alcance del plan de inocuidad de los alimentos.			
AR 7.1	Se desarrolla y mantiene un calendario de auditoría interna. Se llevan a cabo auditorías internas por lo menos en forma anual para verificar la efectividad del plan de inocuidad de los alimentos. Se documentan las auditorías internas y las acciones correctivas.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que el plan de inocuidad de los alimentos es sometido a auditoría por medio de un sistema de auditoría interna en el cual: 1. Existe un calendario de auditoría interna; 2. Las auditorías se realizan por lo menos anualmente; y 3. Los registros de auditoría interna, entre ellos las acciones correctivas, se mantienen durante 2 años.
Norma AR-8 Puede rastrearse con precisión el origen de los productos alimenticios hasta la finca.			
AR 8.1	El producto terminado puede rastrearse hasta el cliente y de regreso al campo en un período de dos horas. La información para determinar el origen incluye los insumos de producción. Los productos terminados deben llevar un fecha límite de venta, de consumo, la fecha de empacado, u otro código que pueda ser utilizado para propósitos de trazabilidad y recuperación.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que la finca ha implementado un sistema de trazabilidad.  El rastreo para determinar el origen deberá verificar que se identifica el producto terminado de manera tal que en un período de dos horas pueda: 1. Rastrear hasta el comprador inmediato; 2. Rastrear hasta el campo donde se cosechó; y 3. Cotejarse con los insumos usados en el campo en el que se cultivó.  Una revisión de documentos deberá verificar que los productos terminados llevan una fecha límite de venta, de consumo, una fecha de empacado u otro código que pueda ser utilizado para propósitos de trazabilidad y recuperación.
AR 8.2	Se realiza un ejercicio de rastreo de destino y origen del producto por lo menos en forma anual.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que se realizó exitosamente un ejercicio de rastreo de origen y destino del producto dentro de los últimos 12 meses.
AR 8.3	Se mantienen registros suficientes de rastreo de origen y destino.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que todos los registros requeridos para operar el sistema de trazabilidad están disponibles.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-9 Se establece, documenta y prueba un procedimiento de retiro del mercado de un producto.			
AR 9.1	Un procedimiento de retiro por escrito identifica al personal responsable de iniciar, manejar e investigar los procedimientos a seguir para retirar productos en caso de retiro del mercado de un producto.	Mayor	La revisión de los procedimientos de retiro por escrito deberá verificar que se identificó al personal responsable de iniciar, manejar e investigar el retiro de productos.
AR 9.2	El procedimiento de retiro describe los métodos para informar a los clientes y a otras entidades relevantes en forma oportuna sobre la naturaleza del retiro del producto.	Menor	La revisión de los procedimientos de retiro por escrito deberá verificar que se describen los métodos para informar a los clientes y a otras entidades relevantes en forma oportuna sobre la naturaleza del retiro del producto.
AR 9.3	El procedimiento de retiro incluye una investigación para determinar la causa fundamental de un retiro de producto.	Menor	La revisión de los procedimientos para retiros por escrito deberá verificar que se autoriza una investigación para determinar la causa fundamental del retiro del mercado.  La revisión de documentación de retiros pasados, si existieron, deberá verificar que se realizó una investigación de la causa fundamental.
AR 9.4	El procedimiento de retiro se prueba en un simulacro de retiro por lo menos una vez al año y es aplicable a todos los productos.	Menor	Los registros deberán verificar que un simulacro de retiro se realizó exitosamente en los últimos 12 meses y fue aplicable a todos los productos..
AR 9.5	Deberán mantenerse registros de todos los productos retirados, como mínimo, durante dos años.	Menor	Los registros de los productos retirados durante los dos últimos años están completos y deberán estar disponibles para su revisión.
AR 9.6	Los procedimientos y la responsabilidad de manejar e investigar la causa y la resolución de las quejas de inocuidad de alimentos de los clientes (acciones correctivas) deberán ser documentados e implementados. Las tendencias de los datos sobre las quejas deberán ser investigadas y analizadas por personal cualificado. Se deberán mantener los expedientes de las quejas y sus investigaciones.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que los procedimientos y la responsabilidad de manejar e investigar las causas y la resolución de las quejas de inocuidad de alimentos de los clientes (acciones correctivas) han sido documentadas y verificadas, y que las tendencias de los datos sobre las quejas han sido investigadas y analizadas por personal cualificado. Una revisión de documentos deberá verificar que se hayan mantenido los expedientes de quejas y las investigaciones resultantes.
Norma AR-10 Los insumos se evalúan para detectar riesgos para la inocuidad de los alimentos y los mismos se manejan para garantizar el control sobre los procesos.			
AR 10.1	Cualquier insumo, incluidos los servicios, comprados de fuentes externas que puedan afectar la inocuidad de los alimentos son documentados y evaluados para detectar riesgos, están documentados en las especificaciones, mantenidos al corriente y almacenados de forma segura, y son fácilmente accesibles. Existe una política escrita de revisión de especificaciones y cualquier riesgo identificado es manejado de manera apropiada.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que la evaluación de riesgos y las especificaciones de todos los insumos (incluidos los servicios) que puedan influir en la inocuidad de los alimentos, se mantienen al corriente y se almacenan de forma segura, y son fácilmente accesibles, están documentadas y que todos los riesgos identificados se controlan bajo el plan de inocuidad de los alimentos.
AR 10.2	La finca mantiene el control sobre cualquier proceso o actividad que sea tercerizado y pueda tener efecto en la inocuidad de los alimentos. Se identifican y documentan los procesos y actividades tercerizados.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que existe una evaluación de riesgos documentada para todos los procesos o actividades tercerizados que puedan afectar la inocuidad de los alimentos y que todos los riesgos identificados se controlan bajo el plan de inocuidad de los alimentos.
AR 10.3	En las instalaciones de empaque y/o procesamiento, los materiales e ingredientes se utilizan en el orden correcto y dentro del plazo asignado de vida útil.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que los materiales e ingredientes se utilizan en el orden correcto y dentro del plazo asignado de vida útil en las instalaciones de empaque y/o procesamiento

<b>Inocuidad de los alimentos</b>		<b>CMM</b>	<b>Orientación e interpretaciones</b>
Norma AR-11 Los proveedores son continuamente evaluados, supervisados y monitoreados para detectar cualquier impacto sobre la inocuidad de los alimentos.			
AR 11.1	La finca documenta la evaluación y supervisión de todos los proveedores por cualquier impacto en la inocuidad de los alimentos. Se desarrollan e implementan procedimientos para atender adecuadamente los efectos del proveedor sobre la inocuidad de los alimentos. Se documentan los resultados de las evaluaciones, investigaciones y acciones de seguimiento.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que existen procedimientos documentados e implementados para la evaluación y supervisión de los proveedores que ofrecen insumos que pueden afectar la inocuidad de los alimentos, los cuales: 1. Verifican que los insumos cumplen con las especificaciones; 2. Evalúan el desempeño del proveedor; y 3. Investigan cualquier instancia en la que el producto no cumple con las especificaciones.
AR 11.2	En las instalaciones de empaque y/o procesamiento, los proveedores no aprobados serán aceptados únicamente en caso de una emergencia, siempre y cuando hayan sido inspeccionados o evaluados antes de su uso.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que existe una política escrita para aceptar proveedores no aprobados en caso de una emergencia y que cualquier proveedor no aprobado que haya sido usado en caso de emergencia fue inspeccionado o evaluado antes de ser utilizado en las instalaciones de empaque y/o procesamiento.
Norma AR-12 A los empleados que presenten señales de enfermedad o tengan heridas abiertas que no están cubiertas adecuadamente se les prohíbe el contacto directo con el producto y las superficies en contacto con los alimentos.			
AR 12.1	Los trabajadores han sido capacitados para reconocer señales de enfermedad, incluidas las señales y los síntomas de envenenamiento por pesticidas.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores han sido capacitados y pueden reconocer señales de enfermedad.
AR 12.2	Se establece un sistema de notificación de enfermedades. Los empleados reportan las enfermedades a su supervisor(a) y/o al sistema de divulgación de enfermedades establecido, de ser diferente.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que existe un sistema de notificación de enfermedades.
AR 12.3	Los empleados reciben información sobre el sistema de notificación de enfermedades.	Mayor	Las entrevistas con los empleados deberán verificar que los trabajadores agrícolas son conscientes del sistema de notificación de enfermedades.
AR 12.4	Los empleados están obligados a reportar enfermedades o lesiones y no son castigados por informar sobre enfermedades o lesiones. Se requiere que los supervisores estén alertos a señales de enfermedades o lesiones no reportadas.	Menor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas y con los gerentes, y la revisión de los registros disciplinarios deberán verificar que no se castiga a los empleados por informar sobre alguna enfermedad o lesión.  Una revisión de los registros de las capacitaciones deberá verificar que los supervisores han sido entrenados en como reconocer señales de enfermedades o lesiones no reportadas.
AR 12.5	Se asignan otras tareas que no implican el contacto directo con el producto y con superficies en contacto con el producto a los empleados que muestran señales de enfermedad. Los trabajadores agrícolas están excluidos de la finca solo en la medida necesaria para prevenir riesgos de salud pública hasta que se cumplan los requisitos en AR 12.6.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas y la revisión de documentos deberán verificar que se asignan otras tareas a los empleados que muestran señales de enfermedad, que no implican contacto directo con el producto, con superficies en contacto con el producto o son excluidos de la finca solo en la medida necesaria para prevenir riesgos de salud pública.
AR 12.6	Los empleados deben pasar 48 horas sin síntomas o entregar una constancia de un médico, antes de volver a tener contacto directo con el producto.	Mayor	La revisión del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que debe pasar un período de 48 horas sin síntomas o debe proporcionarse una nota del médico antes de que los trabajadores vuelvan a trabajar en contacto directo con el producto y que esto se documenta.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
AR 12.7	Los empleados con heridas abiertas o llagas reciben artículos protectores (como guantes o vendas) si van a estar en contacto directo con el producto.	Menor	<p>La revisión del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que éste exige entregar a los empleados que tienen heridas abiertas o llagas, artículos protectores (como guantes o vendas) de colores brillantes si van a estar en contacto directo con el producto.</p> <p>La observación visual por parte del auditor deberá verificar que las heridas o llagas abiertas estén cubiertas.</p> <p>Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los empleados saben cómo deben tratarse las llagas y heridas abiertas antes de comenzar o continuar sus tareas.</p>
AR 12.8	Debe existir un procedimiento de detección de enfermedades transmisibles para todos los empleados, visitantes y contratistas que estén en contacto con el producto o materiales que estén en contacto con los alimentos.	Mayor	Una revisión de documentos y las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que existe un procedimiento de detección de enfermedades transmisibles para todos los empleados, visitantes, y contratistas

Inocuidad de los alimentos	CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-13 Se establece una política escrita de la compañía sobre salud e higiene del trabajador.		
AR 13.1	<p>La política de salud e higiene incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Capacitación sobre saneamiento e higiene;</li> <li>2. Acceso adecuado a baños, inclusive para mujeres en período de menstruación y personas con problemas médicos del tracto urinario;</li> <li>3. Requisitos de lavado de manos frecuente y habitual, incluyendo fregado con jabón sin fragancia u otro surfactante adecuado, agua que corra y que satisfaga los requisitos del país de producción y el país de distribución, y el secado de manos meticuloso, utilizando toallas de un solo servicio, servicio de toallas de papel sanitarias, secadores de mano eléctricos, u otros dispositivos de secado de manos que sean adecuados. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. antes de comenzar a trabajar,</li> <li>b. antes de ponerse los guantes (si aplica)</li> <li>c. después de usar el inodoro</li> <li>d. al regresar al trabajo después de cualquier interrupción u otra ausencia de la estación de trabajo</li> <li>e. después de tocar animales (incluyendo ganado y otros animales de trabajo) o cualquier desperdicio de origen animal, y</li> <li>f. después de cualquier incidente de posible contaminación;</li> </ol> </li> <li>4. Restricciones referidas a fumar, comer, escupir, mascar goma de mascar, beber alcohol y orinar o defecar en cualquier área de almacenaje o cultivo;</li> <li>5. Almacenamiento de objetos personales;</li> <li>6. Requisitos de uso de cofias para cubrir la cabeza y el cabello para todos los trabajadores;</li> <li>7. Requisitos de ropa personal, que incluye: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. ropa limpia y adecuada para el trabajo,</li> <li>b. además de la ropa personal del empleado, se ofrecen prendas protectoras (por ejemplo, delantales),</li> </ol> </li> <li>c. todas las prendas están bien mantenidas y limpias, higienizadas o reemplazadas de acuerdo con los Procedimientos de operación estándar (POE -SOP). Las prendas externas, deben ser removidas cada vez que el empleado use el baño, se tome descansos, o termine un turno. Si se usan prendas externas, debe haber un área designada para almacenarlas cuando no estén en uso. Se mantiene registros de saneamiento y reemplazo;</li> <li>8. Requisitos de que no pueden ser usadas, ni guardadas en bolsillos abiertos: joyas o relojes de todo tipo, gafetes (insignias), botones, uñas postizas, bolígrafos, lápices, termómetros, etcétera;</li> <li>9. Requisitos de que cuando se usen guantes, éstos estén limpios e intactos y sean proporcionados por el productor; que se cambien o se limpien con frecuencia y se descarten como corresponda. Los guantes con talco y de látex están prohibidos.</li> <li>10. Requisito de que las superficies de contacto de productos o alimentos que han tenido contacto con sangre u otros fluidos corporales (por ejemplo: de estornudos, etc.) se manejen o se descarten adecuadamente;</li> <li>11. Requisito de que se manejen de forma adecuada los vidrios rotos, los derrames, las fugas y los rociadores de agua inoperativos; y</li> <li>12. Requisitos de que las sustancias químicas se etiqueten de forma adecuada, conforme con las reglamentaciones locales y nacionales del país de producción y el país de distribución, se almacenen con seguridad lejos de áreas de producción, de vivienda y los productos cosechados, se eliminen de manera que no representen un riesgo de contaminación para los cultivos y se lleven registros, inclusive de la fecha de cosecha; y</li> <li>13. Cualquier otra medida de limpieza personal adecuada para proteger contra la contaminación del producto o superficies que estén en contacto con los alimentos.</li> </ol>	<p>La revisión de documentos deberán verificar que existe una política de salud e higiene por escrito que incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Capacitación sobre saneamiento e higiene;</li> <li>2. Acceso adecuado a baños, inclusive para mujeres en período de menstruación y personas con problemas médicos del tracto urinario;</li> <li>3. Requisitos de lavado de manos frecuente y habitual, incluyendo fregado con jabón sin fragancia u otro surfactante adecuado, agua que corra y que satisfaga los requisitos del país de producción y el país de distribución, y el secado de manos meticuloso, utilizando toallas de un solo servicio, servicio de toallas de papel sanitarias, secadores de mano eléctricos, u otros dispositivos de secado de manos que sean adecuados. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. antes de comenzar a trabajar,</li> <li>b. antes de ponerse los guantes (si aplica)</li> <li>c. después de usar el inodoro</li> <li>d. al regresar al trabajo después de cualquier interrupción u otra ausencia de la estación de trabajo</li> <li>e. después de tocar animales (incluyendo ganado y otros animales de trabajo) o cualquier desperdicio de origen animal, y</li> <li>f. después de cualquier incidente de posible contaminación;</li> </ol> </li> <li>4. Restricciones referidas a fumar, comer, escupir mascar goma de mascar, y beber alcohol y orinar o defecar en cualquier área de almacenaje o cultivo;</li> <li>5. Almacenamiento de objetos personales;</li> <li>6. Requisitos de uso de cofias para cubrir la cabeza y el cabello para todos los trabajadores;</li> <li>7. Requisitos de atuendo personal, que incluye: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Ropa limpia y adecuada para el trabajo,</li> <li>b. Además de la ropa personal del empleado, se ofrecen prendas protectoras (por ejemplo, delantales),</li> <li>c. Todas las prendas están bien mantenidas y limpias, higienizadas o reemplazadas de acuerdo con los Procedimientos de operación estándar (POE-SOP). Las prendas externas, deben ser removidas cada vez que el empleado use el baño, se tome descansos, o termine un turno. Si se usan prendas externas, debe haber un área designada para almacenarlas cuando no estén en uso. Se mantiene registros de saneamiento y reemplazo;</li> </ol> </li> <li>8. Requisitos de que no pueden ser usadas, ni guardadas en bolsillos abiertos: joyas o relojes de todo tipo, gafetes (insignias), botones, uñas postizas, bolígrafos, lápices, termómetros, etcétera (por ejemplo, expansiones de oreja, ropa con lentejuelas o broches, horquillas para el pelo, pestañas postizas, extensiones de pestañas o esmalte para las uñas).</li> <li>9. Requisitos de que cuando se usen guantes, éstos estén limpios e intactos y sean proporcionados por el Productor; que se cambien o se limpien con frecuencia y se descarten como corresponda. Los guantes con talco y de látex están prohibidos.</li> <li>10. Requisito de que las superficies de contacto de productos o alimentos que han tenido contacto con sangre u otros fluidos corporales (por ejemplo: de estornudos, etc.) se manejen o se descarten de forma adecuada;</li> <li>11. Requisito de que se manejen de forma adecuada los vidrios rotos, los derrames, las fugas y los rociadores de agua inoperativos; y</li> <li>12. Requisitos de que las sustancias químicas se etiqueten de forma adecuada, conforme con las reglamentaciones locales y nacionales del país de producción y el país de distribución, se almacenen con seguridad lejos de áreas de producción, de vivienda y los productos cosechados, se eliminen de manera que no representen un riesgo de contaminación para los cultivos y se lleven registros, inclusive de la fecha de cosecha; y</li> <li>13. Cualquier otra medida de limpieza personal adecuada para proteger contra la contaminación del producto o superficies que estén en contacto con los alimentos.</li> </ol>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-14 Todos los empleados participan en capacitación de salud e higiene antes de empezar a trabajar.			
AR 14.1	<p>Todos los empleados están capacitados en:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lavado de manos apropiado;</li> <li>2. Higiene personal apropiada;</li> <li>3. Uso de baños apropiado;</li> <li>4. Uso de guantes apropiado, si se requiere;</li> <li>5. Tratamiento apropiado de cortes y abrasiones;</li> <li>6. Identificación de enfermedad y signos de enfermedad;</li> <li>7. Control de fluidos corporales (por ejemplo: tos, estornudo, salivado); y</li> <li>8. Conocimiento del sistema de notificación de enfermedades y lesiones.</li> </ol>	Critico	<p>La revisión del programa de capacitación en salud e higiene y los registros de asistencia de capacitación deberán verificar que los trabajadores están capacitados en:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lavado de manos;</li> <li>2. Higiene personal;</li> <li>3. Uso de baños;</li> <li>4. Uso de guantes, si se requiere;</li> <li>5. Tratamiento apropiado de cortes y abrasiones;</li> <li>6. Identificación de enfermedad y signos de enfermedad;</li> <li>7. Control de fluidos corporales (por ejemplo: tos, estornudo, salivado); y</li> <li>8. El sistema de notificación de enfermedades y lesiones.</li> </ol> <p>Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores recibieron capacitación en salud e higiene al comienzo de la temporada de cultivo y que aplican las prácticas antes y durante del trabajo.</p>
AR 14.2	<p>Capacitación en salud e higiene:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se realiza en el idioma que hablan los empleados;</li> <li>2. Utiliza ayudas visuales;</li> <li>3. Está adaptada al nivel educativo de los trabajadores que la reciben;</li> <li>4. Toma en cuenta las diferencias culturales que podrían impedir una capacitación adecuada;</li> <li>5. Se ofrece en forma regular como curso de actualización.</li> </ol>	Mayor	<p>Los registros de capacitación y la documentación del curso deberán verificar que la capacitación en salud e higiene:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se realiza en un idioma que los trabajadores hablan con fluidez;</li> <li>2. Utiliza ayudas visuales;</li> <li>3. Está adaptada al nivel educativo de los trabajadores que la reciben;</li> <li>4. Toma en cuenta las diferencias culturales que podrían impedir una capacitación adecuada;</li> <li>5. Se ofrece en forma regular como curso de actualización.</li> </ol>
AR 14.3	<p>Se ofrece capacitación en salud e higiene en el momento de la contratación y al comienzo de cada temporada de cultivo. Se ofrecen actualizaciones periódicas según se considere necesario, incluyendo, pero sin limitarse a, una observación o información que indique que el personal no cumple con los requisitos reglamentarios.</p>	Mayor	<p>Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas recibieron capacitación en salud e higiene en el momento de la contratación y al comienzo de cada temporada de cultivo.</p>
AR 14.4	<p>Se colocan letreros que señalan el uso apropiado de lavamanos y servicios sanitarios. Los letreros incluyen fotos y/o están escritos en el lenguaje predominante de la fuerza de trabajo.</p>	Menor	<p>La observación visual deberá verificar que hay letreros colocados que señalan el uso apropiado de lavamanos y servicios sanitarios. Los letreros incluyen imágenes y/o están escritos en el lenguaje predominante de la fuerza de trabajo,</p>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma AR-15 Los trabajadores tienen acceso a agua fresca y potable, áreas de descanso bajo la sombra, instalaciones sanitarias y de lavado de manos limpias.			
AR 15.1	<p>Existe un proceso que garantiza lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La finca evalúa y maneja el riesgo de contaminación microbiológica y química del agua potable.</li> <li>2. El acceso irrestricto de los trabajadores a un contenedor limpio e higiénico de agua fresca y potable, claramente etiquetado y próximo a los trabajadores en todo momento.</li> <li>3. Siempre hay tazas para beber junto a la fuente de agua potable.</li> <li>4. Acceso irrestricto a instalaciones sanitarias y de lavado de manos, limpias en todo momento y cerca de los campos, áreas de empaque y producción a razón de una por cada veinte trabajadores.</li> <li>5. Las instalaciones sanitarias se limpian con la frecuencia suficiente para garantizar que puedan usarse apropiadamente.</li> <li>6. Se ofrecen baños separados para las trabajadoras en la misma proporción.</li> <li>7. Siempre hay jabón, agua potable, papel higiénico y toallas de papel disponibles para el lavado de manos, suficientemente cerca de los baños y áreas de manipulación de productos.</li> <li>8. Áreas de descanso bajo la sombra y períodos de descanso para prevenir enfermedades por calor durante épocas de altas temperaturas.</li> </ol>	Menor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que existe una política escrita para:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Evaluar y manejar el riesgo de contaminación microbiológica y química del agua potable</li> <li>2. Ofrecer acceso irrestricto a un contenedor limpio e higiénico de agua fresca y potable, claramente etiquetado y próximo a los trabajadores en todo momento.</li> <li>3. Que haya tazas para beber junto a la fuente de agua potable.</li> <li>4. Proveer acceso irrestricto a instalaciones limpias e higiénicas que se cierran desde el interior, e instalaciones de lavado de manos en todo momento, y cerca de los campos, áreas de empaque y producción a razón de una por cada veinte trabajadores.</li> <li>5. Limpiar las instalaciones sanitarias con la frecuencia suficiente, para garantizar que puedan usarse apropiadamente.</li> <li>6. Ofrecer acceso irrestricto a las trabajadoras a baños e instalaciones de lavado de manos separados a razón de uno por cada veinte trabajadoras.</li> <li>7. Tener siempre disponible jabón, agua potable, papel higiénico y toallas de papel suficientemente cerca de los baños y áreas de manipulación de productos.</li> <li>8. Ofrecer áreas de descanso bajo la sombra y períodos de descanso para prevenir enfermedades por calor durante épocas de altas temperaturas.</li> </ol>
AR 15.2	<p>Los siguientes elementos existen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Los trabajadores tienen acceso irrestricto a un contenedor limpio e higiénico de agua fresca y potable, claramente etiquetado y próximo a los trabajadores en todo momento.</li> <li>2. Hay tazas para beber junto a la fuente de agua potable.</li> <li>3. Los trabajadores tienen acceso irrestricto a instalaciones sanitarias y de lavado de manos limpias en todo momento, cerca de los campos, áreas de empaque y de producción.</li> <li>4. Las instalaciones sanitarias se limpian con la frecuencia suficiente para garantizar que puedan usarse apropiadamente.</li> <li>5. Se ofrecen baños separados para las trabajadoras en la misma proporción.</li> <li>6. Siempre hay jabón, agua potable, papel higiénico y toallas de papel disponibles para el lavado de manos, suficientemente cerca de de los baños y del manejo de productos.</li> <li>7. Se proveen áreas de descanso bajo la sombra y períodos de descanso para prevenir enfermedades por calor durante épocas de altas temperaturas.</li> <li>8. Los baños se cierran desde el interior.</li> </ol>	Menor	<p>Las entrevistas con trabajadores agrícolas y la observación visual deberán verificar que las políticas ofrecidas como pruebas para la HS 4.1 se han implementado de manera uniforme.</p> <p>La revisión de documentos deberá verificar el uso de agua potable.</p>
Norma AR-16 Se confirma que los controles de inocuidad de los alimentos son eficaces.			
AR 16.1	<p>Se verifica que los controles de inocuidad de los alimentos logran sus propósitos propuestos. Se documentan los calendarios de verificación, las actividades y los resultados.</p>	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que los controles de inocuidad de los alimentos logran sus propósitos propuestos. Se documentan los calendarios de verificación, las actividades y los resultados.</p>

<b>Inocuidad de los alimentos</b>		<b>CMM</b>	<b>Orientación e interpretaciones</b>
Norma AR-17 Se documentan, implementan y mantienen las responsabilidades y los métodos de evaluación y prevención de la adulteración causada por actos deliberados con la intención de causar daños generalizados a la salud pública, incluyendo actos de terrorismo.			
AR 17.1	Se deberá documentar un plan de defensa de alimentos e identificar las amenazas a la defensa de los alimentos, así como las medidas y los métodos implementados para mitigar dichas amenazas.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que la evaluación se encuentra en la forma de un diagnóstico de las vulnerabilidades que debe identificar las amenazas y documentar las estrategias de mitigación para reducir o eliminar dichas amenazas.
AR 17.2	El plan de defensa de alimentos esta firmado por la gerencia superior y es comunicado a todos los empleados. El plan es documentado, integrado al Sistema de manejo de inocuidad de alimentos de la organización, y es revisado y examinado por lo menos anualmente.	Mayor	Una revisión del plan de defensa de los alimentos deberá verificar que el plan es documentado, integrado al Sistema de manejo de inocuidad de alimentos, revisado por lo menos anualmente y está firmado por la gerencia superior
Norma AR-18 Las responsabilidades y los métodos de evaluación y prevención de vulnerabilidades por fraude alimentario, deben ser documentados, implementados y mantenidos. El procedimiento de evaluación de estas vulnerabilidades deberá ser documentado e identificará las vulnerabilidades de fraude alimentario en todos los productos y todos los procesos. La evaluación de las vulnerabilidades de fraude alimentario debe incluir la vulnerabilidad del sitio a posibles incidentes de fraude alimentario, incluyendo la sustitución, dilución y falsificación de productos, bienes robados, o el etiquetado incorrecto, que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.			
AR 18.1	Un plan de mitigación de fraude alimentario deberá ser documentado e identificará las vulnerabilidades por fraude alimentario y las medidas y los métodos implementados para controlar las vulnerabilidades identificadas.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que la evaluación se encuentra en la forma de un diagnóstico de las vulnerabilidades que debe identificar las amenazas y documentar las estrategias de mitigación para reducir o eliminar dichas amenazas.
AR 18.2	El plan de evaluación y mitigación de la vulnerabilidad por fraude alimentario está documentado, apoyado por el Sistema de manejo de inocuidad de alimentos de la organización, y es revisado y examinado por lo menos anualmente.	Mayor	Una revisión de la evaluación de la vulnerabilidad por fraude alimentario deberá verificar que la evaluación es documentada, apoyada por el Sistema de manejo de inocuidad de alimentos, y revisada por lo menos anualmente.
<b>Manejo de Crisis (CM)</b>			
Norma CM-1 Se establece una política escrita de la empresa, sobre el manejo de crisis.			
CM 1.1	Se documenta e implementa un plan de manejo de incidentes que describa los procedimientos de respuesta y las responsabilidades para abordar posibles peligros conocidos o razonablemente previsibles, que podrían impactar la inocuidad de los alimentos (por ejemplo: inundaciones, sequías, incendios y otras condiciones severas del tiempo).	Mayor	Una revisión de los documentos deberá verificar que el plan está documentado e implementado.
CM 1.2	El plan de manejo de incidentes es revisado y probado por lo menos anualmente. Se guardan los registros de la revisión.	Mayor	Una revisión de los documentos deberá verificar que el plan es revisado y probado por lo menos anualmente y que se guardan los registros.
<b>Manejo de Alérgenos (AM)</b>			
Norma AM-1 Se documentarán e implementarán los procedimientos y responsabilidades utilizadas para controlar los alérgenos y prevenir que las fuentes de alérgenos contaminen el producto.			
AM 1.1	El programa de manejo de alérgenos debe incluir una evaluación de riesgos de productos, insumos, ayudas para el procesamiento, y otras fuentes de alérgenos (por ejemplo: contaminación externa como los almuerzos del personal) y cómo se controlan los riesgos alérgicos identificados para prevenir el contacto cruzado entre alérgenos en el plan de inocuidad de los alimentos. Los trabajadores agrícolas esta capacitados en el manejo adecuado de alérgenos.	Mayor	Una revisión de documentos deberá verificar que se documentan e implementan los procedimientos y responsabilidades usados para controlar alérgenos.  Una revisión de documentos deberá verificar que los trabajadores agrícolas han sido capacitados en el manejo adecuado de alérgenos.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
AM 1.2	El producto terminado está etiquetado para cumplir con los requisitos reglamentarios (incluyendo etiquetado sobre alérgenos) y las especificaciones del cliente (si corresponde) para el país de distribución prevista.	Mayor	Una revisión de documentos y una observación visual deberán verificar que las etiquetas del producto terminado cumplen con los requisitos reglamentarios incluyendo los requisitos para el etiquetado de alérgenos.
<b>Agua (WA)</b>			
Norma WA-1 Las fuentes de agua, los sistemas de distribución de agua y el agua usada en la producción de los cultivos se evalúan para detectar riesgos y se mantienen en niveles apropiados de calidad y seguridad.			
WA 1.1	<p>Se documentan y evalúan las fuentes de agua, los usos, la calidad, los sistemas de distribución y los equipos de agua con el objetivo de detectar riesgos para la inocuidad de los alimentos, y se obtienen de manera que cumplan con las regulaciones existentes.</p> <p>1. Se prepara una descripción del sistema de agua con la información suficiente para facilitar una evaluación de riesgo, que puede incluir mapas, fotografías, dibujos, etcétera, para comunicar la ubicación de la fuente, las instalaciones fijas y el caudal del sistema de agua.</p> <p>2. Se requiere una evaluación de riesgo inicial para desarrollar un perfil microbiológico de la calidad de agua de la fuente de agua agrícola. Un número mínimo de muestras deben tomarse lo más cerca posible, pero antes de la cosecha de acuerdo a las normas microbiológicas de agua potable del país de producción y el país de distribución para lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>una fuente de agua superficial no tratada, y</li> <li>una fuente de agua subterránea no tratada.</li> </ol> <p>El número de muestras de agua agrícola debe ser representativo del uso de la finca.</p> <p>3. Se realiza una revisión o una nueva evaluación al principio de cada temporada de cultivo, en cualquier momento en que se produzca un cambio en el sistema o cuando ocurra una situación que pueda introducir una posibilidad de contaminación en el sistema.</p> <p>4. En la producción de cultivos, se evalúa el uso y la calidad del agua, los métodos de aplicación de agua y los calendarios de aplicación con respecto a las características del cultivo y el grado de contacto con la porción comestible del cultivo, con el propósito de identificar las condiciones que pueden ocasionar contaminación con agentes patógenos.</p> <p>5. Se toman acciones apropiadas para eliminar o minimizar el potencial de contaminación por agua usada para la producción de cultivos.</p>	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que existe una evaluación de riesgos para la inocuidad de los alimentos documentada referida a fuentes de agua, sistemas de distribución y equipos de agua. La evaluación de riesgos deberá incluir:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Una descripción del sistema de agua, que identifica la fuente, las instalaciones fijas y el caudal del sistema de agua;</li> <li>Un perfil microbiológico de la calidad del agua de la fuente de agua agrícola, basado en un número representativo de muestras;</li> <li>Identificación de las condiciones que podrían ocasionar contaminación con agentes patógenos a través de un análisis del uso y la calidad del agua, métodos de aplicación de agua y calendarios de aplicación con respecto a las características del cultivo y el grado de contacto con la porción comestible del cultivo;</li> <li>Análisis de los métodos de riego (irrigación) con el fin de analizar su potencial para introducir, sostener o promover el crecimiento de agentes patógenos humanos, por ejemplo la posibilidad de depositar tierra sobre los cultivos o de escapes de agua; y</li> <li>Las pruebas documentales demuestran que se toman acciones para eliminar o minimizar el potencial de contaminación por agua usada para la producción de cultivos.</li> </ol> <p>Las pruebas documentales deberán verificar que la evaluación de riesgos se revisó o se actualizó o que se realiza una nueva evaluación al principio de cada temporada de cultivo, en cualquier momento en que se produce un cambio en el sistema o cuando ocurre una situación que pueda introducir una posibilidad de contaminación en el sistema.</p>
WA 1.2	<p>Se establece y documenta un plan de manejo de agua, que incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Controles preventivos;</li> <li>Procedimientos de monitoreo y verificación;</li> <li>Acciones correctivas; y</li> <li>Documentación.</li> </ol>	Mayor	<p>La revisión del plan de manejo de agua por escrito deberá verificar que el plan incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Controles preventivos;</li> <li>Procedimientos de monitoreo y verificación;</li> <li>Acciones correctivas; y</li> <li>Documentación.</li> </ol>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
WA 1.3	Las fuentes de agua, los sistemas y equipos de distribución usados para mantener la calidad del agua no son una fuente de contaminación y son sometidos a inspección y mantenimiento de acuerdo con un calendario de mantenimiento documentado. Los pozos usados como fuentes de agua se mantienen y reparan cuando es necesario, y todos los pozos que no son utilizados se cierran de manera apropiada. Se implementan medidas razonables para reducir la posible contaminación del producto con riesgos conocidos o razonablemente previsibles como resultado del contacto con agua estancada.	Mayor	La revisión de los calendarios y registros de mantenimiento deberán verificar que: 1. Las fuentes de agua, los sistemas y equipos de distribución usados para mantener la calidad del agua son sometidos a inspección y mantenimiento de acuerdo con un calendario de mantenimiento documentado; 2. Los pozos usados como fuentes de agua se mantienen y reparan cuando es necesario; y 3. Todos los pozos que no son utilizados se cierran de manera apropiada. 4. Se han implementado medidas razonables para reducir la posible contaminación del producto por contacto con agua estancada.
WA 1.4	La finca evalúa y maneja el riesgo de contaminación microbiológica y química del agua. (incluida el agua usada para hacer hielo) que entra en contacto directo con los productos cultivados y cosechados, o que se usa en superficies que están en contacto con los alimentos. El agua cumple con los estándares microbiológicos de reglamentaciones existentes en el país de producción y el destino, cualquiera que sea mayor o más estricto. Si el agua no cumple con los estándares microbiológicos aplicables, se interrumpe el uso de la fuente de agua y el agua es tratada con métodos aprobados y adecuados hasta alcanzar esos estándares. El proceso de tratamiento es monitoreado y controlado para garantizar que el tratamiento sea efectivo. El agua tratada se examina para verificar que cumple con los estándares microbiológicos del agua potable antes de usarse.	Critico	La revisión de los resultados de las pruebas microbiológicas deberá verificar que el agua, sea o no tratada (incluida el agua usada para hacer hielo) que entra en contacto directo con los productos cultivados y cosechados o que se usa en superficies de contacto de alimentos haya sido: 1. Analizada de acuerdo con los procedimientos de muestreo y prueba del plan de manejo de agua; y 2. Cumpla con los estándares microbiológicos del agua potable.  La revisión de las acciones correctivas tomadas cuando el agua no reúne los estándares microbiológicos del agua potable aplicables deberá verificar que el agua fue tratada usando un proceso monitoreado, controlado y eficaz con el cual se alcanzaron los estándares del agua potable. En los casos en los que dicho estándar no se alcanzó, las pruebas deberán confirmar que se interrumpió el uso de la fuente de agua.
WA 1.5	Se evalúan los métodos de riego (irrigación) con el fin de analizar su potencial para introducir, sostener o promover el crecimiento de agentes patógenos humanos, por ejemplo la posibilidad de depositar tierra sobre los cultivos o de escapes de agua. Se usan procedimientos para el almacenamiento de tuberías de irrigación y cinta de goteo que reducen o eliminan las infestaciones de plagas.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se evaluaron los métodos de irrigación con el fin de analizar su potencial para introducir, sostener o promover el crecimiento de agentes patógenos, y que se implementa un procedimiento para el almacenamiento seguro de tuberías de irrigación y cinta de goteo que eliminan las infestaciones de plagas.  La observación visual deberá verificar que las tuberías de irrigación y la cinta de goteo se almacenan de manera apropiada.
WA 1.6	Se evalúa la localización y construcción de pozos funcionales para una máxima protección del agua. Los pozos se ubican lejos de potenciales contaminantes tales como tanques sépticos y campos de drenaje, y en un área de terreno que promueva el drenaje lejos de la fuente de agua o el pozo.	Menor	La observación visual deberá verificar que existen pruebas de que los pozos se ubican: 1. Lejos de potenciales contaminantes tales como tanques sépticos y campos de drenaje; y 2. En un área de terreno que promueva el drenaje lejos de la fuente de agua o el pozo.
WA 1.7	Existe una política por escrito que separa los sistemas de agua que transportan desechos humanos o animales no tratados de los que se utilizan para la agricultura. La política está implementada.	Mayor	La revisión de documentos y la observación visual deberán verificar que existe un procedimiento documentado e implementado para garantizar que se separe el agua para uso agrícola o potable de la usada para los desechos humanos o animales.
WA 1.8	El sistema de agua impide el reflujos y la contaminación cruzada con aguas residuales o sistemas cloacales. Se le da mantenimiento a las tuberías para evitar que sean una fuente de contaminación del producto, de las fuentes de agua o de las superficies que están en contacto con los alimentos.	Mayor	La revisión del plan de manejo de agua y la observación visual deberá verificar que existen elementos destinados a prevenir el reflujos, dispositivos de prevención de reflujos u otras tecnologías equivalentes para separar el agua para uso agrícola o potable de los sistemas usados para desechos humanos o animales. Una verificación de documentos deberá verificar que se le da mantenimiento a las tuberías.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
WA 1.9	<p>Se llevan a cabo pruebas microbiológicas utilizando métodos de prueba científicamente validados para verificar si la calidad del agua es adecuada. Se realizan pruebas de acuerdo con los requisitos reglamentarios vigentes, la ciencia actual y la evaluación de riesgos para detectar patógenos microbianos que son motivo de preocupación e indicadores estándar de contaminación fecal. Los puntos de muestreo del agua se basan en la historia particular, la ubicación y la evaluación de riesgos de la fuente.</p> <p>Se hacen pruebas de acuerdo con los requisitos reglamentarios vigentes, la ciencia actual y la evaluación de riesgos, y al menos una vez al mes. Si se identifican problemas de seguridad, deben hacerse correcciones e incrementarse las pruebas a una vez por día hasta que el problema se resuelva. El análisis microbiológico realizado por la entidad local del agua puede usarse para documentar si el agua es adecuada.</p> <p>El análisis del agua está a cargo de un laboratorio acreditado para la Organización Internacional de Normalización (ISO) 17025 o su equivalente.</p>	Mayor	<p>La revisión de los registros de pruebas microbiológicas deberán verificar que el muestreo y la prueba del agua para detectar contaminación microbiológica e indicadores estándar de contaminación fecal se realizaron de acuerdo con los requisitos reglamentarios vigentes, la ciencia actual y el plan de manejo de agua y al menos una vez al mes.</p> <p>La revisión de las acciones correctivas cuando las pruebas indican que se superaron o pronto se superarán los límites de control, deberán verificar que se aplicaron los procedimientos establecidos en el plan de manejo de agua, y que se aumentó la frecuencia de las pruebas a una vez por día hasta que los resultados de las pruebas confirmaron que el problema se resolvió.</p> <p>Deberán buscarse pruebas que verifiquen que todos los análisis del agua son realizados por un laboratorio acreditado para ISO 17025 o su equivalente, o por una entidad local del agua.</p>
WA 1.10	Las fuentes de agua están protegidas de escorrentía, inundación y contaminación animal.	Menor	La observación visual deberá verificar que las fuentes de agua están protegidas de escorrentía, inundación y contaminación animal.
WA 1.11	El agua utilizada en cultivos hidropónicos se somete a exámenes y tratamientos para reducir los niveles de patógenos microbianos.	Mayor	<p>La revisión de los registros de pruebas microbiológicas deberán verificar que el muestreo y la prueba del agua para detectar contaminación microbiológica e indicadores estándar de contaminación fecal se realizaron de acuerdo con el plan de manejo de agua y al menos una vez al mes.</p> <p>La revisión de las acciones correctivas cuando las pruebas indican que se superaron o pronto se superarán los límites de control, deberán verificar que se aplicaron los procedimientos establecidos en el plan de manejo de agua, y que se aumentó la frecuencia de las pruebas a una vez por día hasta que los resultados de las pruebas confirmaron que el problema se resolvió.</p> <p>Deberán buscarse pruebas que confirmen que todos los análisis del agua son realizados por un laboratorio acreditado para ISO 17025 o su equivalente, o por una entidad local del agua.</p>
WA 1.12	Se observan los patrones de lluvia locales para determinar el efecto de la escorrentía de propiedades adyacentes y cercanas.	Menor	Las observaciones escritas y/o visuales de los patrones de caudal de agua deberán verificar que se conocen los efectos del agua de lluvia e irrigación introducida desde propiedades adyacentes y cercanas.
Norma WA-2 Debe documentarse el uso de agentes antimicrobianos y evitarse el uso de agentes antimicrobianos significativos para la salud de seres humanos y animales.			
WA 2.1	Los agentes antimicrobianos usados en el agua no son significativos para la salud humana y animal. Se usan otros agentes antimicrobianos de acuerdo con las buenas prácticas agrícolas.	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que existen Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (Material Safety Data Sheets - MSDS) para los agentes antimicrobianos.</p> <p>Las pruebas documentales deberán verificar que se evitó el uso de agentes antimicrobianos significativos para la salud humana y animal.</p>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
<b>Mejoradores del suelo/estiércol (SAM)</b>			
Norma SAM-1 El uso de mejoradores de suelo y estiércol está minuciosamente documentado y evaluado para detectar riesgos.			
SAM 1.1	Se evalúa y documenta el riesgo de contaminación de los productos alimenticios, las superficies de contacto de alimentos, las fuentes de agua y los sistemas de distribución por los mejoradores de suelo y los métodos de tratamiento. Se toman acciones apropiadas para eliminar los patógenos microbianos de los mejoradores de suelo usados para la producción de cultivos.	Mayor	<p>Las pruebas documentales deberán verificar que se desarrolló e implementó un plan que documenta los riesgos de contaminación de los productos alimenticios, las superficies de contacto de alimentos, las fuentes de agua y los sistemas de distribución por los mejoradores de suelo, el uso de estiércol y los métodos de tratamiento.</p> <p>La revisión de documentos deberá verificar que el plan establece las acciones que deben emprenderse para eliminar patógenos microbianos de los mejoradores de suelo usados para la producción de cultivos.</p> <p>La revisión de documentos deberá verificar que se registraron todas las aplicaciones de mejoradores de suelo, tratamientos y estiércol.</p>
SAM 1.2	Se realiza una revisión o una nueva evaluación al comienzo de cada temporada de cultivo, en cualquier momento en que se produzca un cambio en el sistema o cuando ocurra una situación que pueda introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que el plan presentado como prueba para SAM 1.1 fue analizado y, según corresponda, fue actualizado al comienzo de cada temporada de cultivo o cuando ocurre una situación que puede introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.
SAM 1.3	Se documenta el lugar, la composición, el tratamiento, la fecha de aplicación y el método de aplicación del mejorador de suelo.	Menor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que todas las aplicaciones de mejoradores de suelo, tratamientos y estiércol se documentaron con las siguientes indicaciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. El lugar de uso;</li> <li>2. El material usado y su composición;</li> <li>3. Cualquier tratamiento dado al material utilizado;</li> <li>4. La fecha de aplicación; y</li> <li>5. El método de aplicación del mejorador de suelo.</li> </ol>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma SAM-2 Se requiere documentación detallada del proveedor de abono orgánico.			
SAM 2.1	<p>Se obtiene documentación del proveedor de mejoradores del suelo, o si se genera en la finca, y es mantenido por la finca, debe indicar el origen, la composición, el tratamiento usado, el proceso de envejecimiento, las prácticas de manipulación (incluyendo el curado y el volteo), la fuente de agua y la validación científica de la eficacia del tratamiento, incluidas las pruebas realizadas y los resultados de las pruebas en cumplimiento con los requisitos regulatorios en el país de producción y el país de distribución. La documentación está disponible para la inspección durante dos años.</p> <p>Entre la documentación del proveedor se incluyen los materiales, el tiempo y los tratamientos térmicos, el número de volteos, la frecuencia de riego, las concentraciones de dióxido de carbono y de amoníaco, y los resultados de las pruebas en cumplimiento con los requisitos regulatorios en el país de producción y el país de distribución.</p> <p>Se incluye un tiempo mínimo para curar el abono que cumpla o exceda los requisitos reglamentarios en el país de producción y el país de distribución en los criterios para el compostaje apropiado de estiércol animal.</p>	Mayor	<p>Los documentos presentados por los proveedores o suplidos por el Productor deberán verificar que existen registros de todo el estiércol y abono orgánico utilizado, con las siguientes indicaciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Origen, composición, tratamiento usado, proceso de envejecimiento, prácticas de manipulación incluyendo curado y volteo) y validación científica de la efectividad del tratamiento, incluidas las pruebas realizadas y los resultados de las pruebas;</li> <li>2. Materias primas usadas, tiempo y tratamientos térmicos, número de volteos, frecuencia de riego, concentraciones de dióxido de carbono y de amoníaco y los resultados de las pruebas en cumplimiento con los requisitos regulatorios en el país de producción y el país de distribución; y</li> <li>3. Para desechos animales, tiempo mínimo para curar el abono.</li> </ol>
SAM 2.2	<p>Los proveedores de mejoradores de suelo cuentan con Procedimientos de operación estándar (POE, Standard Operating Procedures - SOP) para evitar la contaminación cruzada del mejorador de suelo tratado con materias primas.</p>	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que el Productor guarda copias de los POE-SOP de los proveedores relacionados con la prevención de la contaminación cruzada de materiales tratados con materias primas.</p>
Norma SAM-3 Se utilizan planes de manejo de estiércol.			
SAM 3.1	<p>Los procedimientos escritos establecen un proceso de tratamiento para el estiércol que garantiza la inactivación de agentes patógenos y cumplen con los requisitos regulatorios en el país de producción y el país de distribución. Se validan científicamente los métodos de tratamiento y se confirma la efectividad de los tratamientos. Se mantienen registros, que incluyen controles de tiempo y temperaturas, de actividades de validación y verificación.</p>	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que se desarrolló e implementó un plan de manejo de estiércol, que incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se valida la eficacia de los métodos de tratamiento para inactivar agentes patógenos y que cumplen con los requisitos regulatorios en el país de producción y el país de distribución;</li> <li>2. Existe un proceso de verificación que indica que los tratamientos se utilizan de conformidad con los procesos científicamente validados; y</li> <li>3. Se mantienen registros, que incluyen controles de tiempo y temperaturas, de actividades de validación y verificación.</li> </ol>
SAM 3.2	<p>Los mejoradores de suelo tratado son manipulados, transportados y almacenados de manera apropiada para evitar la contaminación de las fuentes de agua, el producto, las superficies en contacto con los alimentos, las áreas usadas para actividades, los sistemas de distribución de agua, y la contaminación cruzada con mejoradores de suelo no tratados. Se aplican cubiertas aislantes a las pilas estáticas aireadas y a los camellones para ayudar a garantizar que todos los materiales de mejoramiento de suelo se mantengan bajo las condiciones termofílicas necesarias para la inactivación de patógenos.</p>	Menor	<p>La observación visual deberá verificar que los mejoradores de suelo tratados son manipulados, transportados y almacenados de manera tal de evitar la contaminación de las fuentes de agua, el producto, las superficies en contacto con los alimentos, las áreas usadas para actividades, los sistemas de distribución de agua, y la contaminación cruzada con mejoradores de suelo no tratados y que se aplican cubiertas aislantes a las pilas estáticas aireadas y a los camellones.</p>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
SAM 3.3	Cualquier producto que contenga desechos humanos, salvo los biosólidos que se describen en SAM 3.4, estiércol en crudo o esté tratado de manera incompleta no se utiliza.	Crítico	La revisión de documentos deberá verificar que la prohibición de uso de desechos humanos, salvo los biosólidos que se describen en SAM 3.4, y estiércol en crudo esté documentada.  La observación visual deberá verificar que no se aplicó ningún desecho humano ni estiércol en crudo.
SAM 3.4	Si se usan biosólidos, éstos cumplen con los requisitos de uso en el país de producción y el país de distribución, entre ellos, los requerimientos de 40 CFR Parte 503 (normas de la Environmental Protection Agency - EPA (Agencia de Protección Ambiental de los EE.UU.) para el uso de lodos de aguas residuales. El riesgo de contaminación se evalúa de manera adecuada y se implementan controles apropiados para reducir los contaminantes microbiológicos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que todos los biosólidos usados cumplen con los requisitos de uso en el país de producción y el país de distribución, entre ellos los requerimientos de 40 CFR Parte 503.
SAM 3.5	Los mejoradores de suelo se aplican de tal manera que protegen las aguas superficiales o los cultivos comestibles en los campos de cultivo y los campos adyacentes.	Mayor	La revisión de los POE-SOP y la observación visual deberán verificar que los mejoradores de suelo se aplicaron de tal manera que protegen las aguas superficiales o los cultivos comestibles en ambos campos donde se aplicaron y en los campos adyacentes.
SAM 3.6	Los registros de aplicación de mejoradores de suelo y de las cosechas demuestran que el intervalo transcurrido entre la aplicación del mejorador de suelo y la cosecha no compromete la inocuidad de los alimentos.	Mayor	La revisión de los registros de aplicación de mejoradores de suelo y de las cosechas deberán verificar que el intervalo transcurrido entre la aplicación del mejorador de suelo y la cosecha no compromete la inocuidad de los alimentos.
SAM 3.7	Se llevan a cabo pruebas microbiológicas de los mejoradores de suelo para detectar patógenos microbianos que son motivo de preocupación para la salud humana antes de la aplicación, y se documentan los resultados de dichas pruebas. Las pruebas microbiológicas demuestran que el mejorador de suelo no tiene niveles detectables de patógenos microbianos que son motivo de preocupación para la salud humana, incluidas la Escherichia coli (E. coli), Salmonela y Listeria monocitógenas.	Mayor	La revisión de los resultados de las pruebas deberá verificar que los resultados de las pruebas no muestran niveles detectables de patógenos microbianos que son motivo de preocupación para la salud humana, (incluidas la Escherichia coli (E. coli), Salmonela y Listeria) y su fecha es anterior a la fecha de aplicación de los mejoradores de suelo.  La revisión de la sección de muestreo del plan de manejo de estiércol deberá verificar que se realizaron pruebas de conformidad con las prácticas de muestreo documentadas.  Los resultados del muestreo deben ajustarse a las siguientes pautas: 1. L. monocitógenas – no es detectada utilizando un método que pueda detectar una unidad formadora de colonia (UFC-CFU) por cada 5 gramos (o mililitros, si se muestrea un líquido) de porción analítica. 2. Especies de Salmonela – no es detectada usando un método que pueda detectar los tres números más probables (NMP-MPN) por cada 4 gramos (o mililitros, si se muestrea líquido) del total de sólidos; y 3. E. coli O157:H7 – no es detectada utilizando un método que pueda detectar 0.3 NMP-MPN por cada 1 gramo (o mililitro, si se muestrea líquido) de porción analítica.
SAM 3.8	Se monitorean los campos cercanos a los lugares de almacenaje de mejoradores del suelo en la finca para minimizar la probabilidad de fuentes de contaminación dispersadas por el viento o por la aerosolización.	Menor	La revisión de documentos y la observación visual deberán verificar que: 1. Los sitios para almacenar mejoradores de suelo se eligieron para minimizar la probabilidad de contaminación; y 2. Los campos cercanos a los sitios de almacenaje se monitorearon para detectar cualquier contaminación que pudiera producirse.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
SAM 3.9	Se mantienen en buenas condiciones los equipos, vehículos y herramientas usadas para mejorar el suelo y están separados de cualquier otro uso. Se documenta y se mantiene la higiene de los equipos, los vehículos y las herramientas. El equipo se calibra para garantizar las aplicaciones precisas.	Menor	La revisión de los registros de mantenimiento, higiene y calibración, junto con la observación visual, deberán verificar que los equipos, los vehículos y las herramientas usadas para mejorar el suelo: 1. Se mantienen en buenas condiciones; 2. Están separados de cualquier otro uso; 3. Están higienizados; y 4. Están calibrados para garantizar una aplicación precisa.
<b>Evaluaciones ambientales (EA)</b>			
Norma EA-1 La historia de uso del terreno, incluidos los terrenos adyacentes, se evalúa y documenta para detectar riesgos a la inocuidad de los alimentos, y se toman medidas apropiadas para minimizar el potencial de contaminación.			
EA 1.1	Se identifica y documenta el uso histórico de la tierra para campos de producción; asimismo, se evalúa para detectar cualquier problema de inocuidad de los alimentos que pueda surgir de estos usos. 1. La evaluación incluye una descripción física del tipo de suelo de cada campo, la historia de cultivos e historia de mejoradores de suelo. 2. El terreno no se usó previamente para ganadería o desecho de biosólidos. (Si el terreno se usó para ganadería, se deben esperar tres años antes de usar el campo para el cultivo de productos comestibles. Si el terreno se usó para ganadería o desecho de biosólidos, debe examinarse el terreno para detectar poblaciones de patógenos persistentes). 3. Cuando exista una posibilidad de contaminación de patógenos, se realizan las correcciones necesarias para minimizar el potencial de un impacto adverso sobre la inocuidad de los alimentos, o se concluye que el terreno no debe utilizarse para la producción de alimentos hasta que se minimicen los riesgos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se completó una evaluación del uso de la tierra en todos los campos de cultivos, para identificar riesgos para la inocuidad de los alimentos que surgen del uso histórico de la tierra. La evaluación: 1. Incluye una descripción física del tipo de suelo de cada campo, la historia de cultivos e historia de mejoradores de suelo; 2. Estipula que la tierra usada anteriormente para ganadería debe tener un período de espera de tres años antes de usar el campo para el cultivo de productos comestibles; 3. Estipula que la tierra usada previamente para desecho de biosólidos debe someterse a pruebas para detectar poblaciones de patógenos persistentes; 4. Estipula que, si existe la posibilidad de contaminación por patógenos: a. se realizaron las correcciones necesarias para minimizar el potencial de un impacto adverso sobre la inocuidad de los alimentos, o b. el terreno no se utilizó para la producción de alimentos hasta que se minimizaron los riesgos.
EA 1.2	Se realiza una revisión o una nueva evaluación al principio de cada temporada de cultivo, en cualquier momento en que se produzca un cambio en el sistema o cuando ocurra una situación que pueda introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.	Mayor	La revisión de la evaluación del uso de la tierra deberá verificar que ésta se actualizó al comienzo de cada temporada de cultivo o cuando se produce una situación que podría introducir contaminación.
EA 1.3	La evaluación abarca el terreno adyacente y las vías de agua, incluido el almacenamiento de estiércol y abono orgánico, Operaciones Concentradas de Alimentación Animal – OCAA (Concentrated Animal Feeding Operations - CAFO), áreas de rango abierto/pastoreo, aguas superficiales, instalaciones sanitarias y operaciones de compostaje.	Menor	La revisión de la evaluación del uso de la tierra deberá verificar que incluye: 1. Tierras y vías de agua adyacentes, incluido el almacenamiento de estiércol y abono orgánico; 2. Operaciones Concentradas de Alimentación Animal (OCAA-CAFO); 3. Áreas de rango abierto/pastoreo; 4. Aguas superficiales; y 5. Instalaciones sanitarias.
Norma EA-2 Se documentan y evalúan las inundaciones u otros acontecimientos que pueden producir contaminación.			
EA 2.1	Se evalúa y documenta la probabilidad de inundación u otros acontecimientos que pueden producir contaminación; se desarrolla un plan de mitigación de riesgos para eventos significativos de inundación.	Mayor	La revisión de la evaluación del uso de la tierra deberá verificar que se evaluó la probabilidad de inundación u otros acontecimientos que pueden producir contaminación y que existe un plan de mitigación de riesgos para eventos significativos de inundación.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
EA 2.2	Se lleva a cabo una evaluación ambiental luego de lluvias fuertes o inundaciones. Cualquier producto que ha estado en contacto con aguas de inundaciones se excluye del suministro de alimentos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se realizó una evaluación ambiental luego de lluvias fuertes o inundaciones, que existe un procedimiento por escrito que requiere que los productos que han estado en contacto con aguas de inundaciones se excluyen del suministro de alimentos, y que los productos que estuvieron en contacto con aguas de inundaciones han sido eliminados del suministro de alimentos.
<b>Animales (AN)</b>			
Norma AN-1 Se evalúa y documenta la actividad de los animales salvajes y domésticos para detectar riesgos a la inocuidad de los alimentos.			
AN 1.1	La evaluación tiene en cuenta las características de los cultivos, el tipo y número de animales, agentes patógenos que son motivo de preocupación, cercanía al campo de cultivo, proximidad a las cosechas y otros factores relevantes.	Mayor	La revisión de la evaluación animal deberá verificar que en ella se han previsto todos los riesgos que surgen de los animales salvajes y domésticos, e incluye: 1. Las características de los cultivos; 2. El tipo y número de animales; 3. Los agentes patógenos que son motivo de preocupación; 4. La cercanía al campo de cultivo; 5. La proximidad al tiempo de las cosechas; y 6. Otros factores relevantes.
AN 1.2	Se realiza una revisión o una nueva evaluación al principio de cada temporada de cultivo, en cualquier momento en que se produzca un cambio en el sistema o cuando ocurra una situación que pueda introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.	Mayor	La revisión de la evaluación animal deberá verificar que ésta se actualizó al comienzo de cada temporada de cultivo o cuando surgen nuevas evidencias de contaminación potencial o real.
AN 1.3	Las evaluaciones de actividad de los animales tienen lugar inmediatamente antes de la plantación y en forma regular durante los períodos de producción.	Mayor	La revisión de la evaluación animal deberá verificar que se llevó a cabo una evaluación antes de la plantación y durante la temporada de cultivo.
Norma AN-2 Se usan medidas preventivas y correctivas para reducir el riesgo de contaminación.			
AN 2.1	Se toman medidas para prevenir o minimizar en la medida de lo posible el riesgo de contaminación de productos por animales salvajes o domésticos, y también por excrementos de animales. Se utilizan barreras físicas para prohibir el movimiento de animales en el campo de cultivo y para controlar el movimiento de animales en campos adyacentes. Se utilizan cercas, puertas, barreras, provocadores de ruido, zonas de topes u otras prácticas según corresponda para reducir el ingreso de animales en los campos de cultivo o en los edificios. Se pueden hacer excepciones limitadas para perros guardianes o perros guías, siempre que la presencia de estos perros no presenten un potencial de contaminación del producto, las superficies en contacto con los alimentos o materiales de empaque de alimentos.	Mayor	La observación visual deberá verificar que se realizaron esfuerzos de mitigación para reducir los riesgos identificados en la evaluación animal.  La revisión de documentos deberá verificar que se emprendieron acciones correctivas, incluidas barreras físicas, en respuesta a la contaminación conocida de los productos por animales salvajes o domésticos.
AN 2.2	Se monitorean las poblaciones de pájaros en la medida de lo posible y se toman acciones para controlar las poblaciones de pájaros por encima de los niveles de base. Se toman medidas para reducir el riesgo de que los pájaros contaminen los productos.	Menor	La revisión de la evaluación animal deberá verificar que se establecieron umbrales para una actividad aceptable de los pájaros.  La revisión de documentos deberá verificar que se emprendieron acciones para controlar las poblaciones de pájaros que superan el umbral y para reducir el riesgo de contaminación.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
AN 2.3	Los animales se mantienen físicamente fuera de las fuentes de agua y edificios para prevenir la contaminación del producto, las superficies en contacto con los alimentos y el empaque de alimentos.	Menor	La observación visual deberá verificar que se impide a los animales, en la medida de lo posible, ingresar a las fuentes de agua y edificios.
AN 2.4	Cuando la evaluación o el monitoreo indica una posibilidad de contaminación con agentes patógenos, se emprenden acciones correctivas según sea necesario para minimizar significativamente el potencial de un impacto adverso para la inocuidad de los alimentos, incluyendo, pero sin limitarse, a decidir no cosechar el producto que muy razonablemente puede estar contaminado con patógenos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que cuando existe la posibilidad de contaminación animal se emprenden acciones correctivas según se establece en AR 6.1 y AR 6.2.
AN 2.5	Se implementa y se mantiene un sistema para el control de heces y desperdicios animales. Si las heces animales son visibles, el producto no debe ser cosechado.	Mayor	La revisión de documentos y la observación visual deberá verificar que se ha implementado y se mantiene un sistema para controlar las heces y desperdicios animales, y que si el excremento es visible, el producto no se cosecha.
<b>Cosecha (H)</b>			
Norma H-1 Se realiza una evaluación de riesgos antes de la cosecha.			
H 1.1	La evaluación de riesgos se realiza inmediatamente antes de la cosecha e identifica y documenta las condiciones que pueden producir contaminación de los productos. Se emprenden acciones apropiadas, dirigidas a atender los resultados para reducir el riesgo para la inocuidad de los alimentos antes de la cosecha.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se completó una evaluación de riesgos previa a la cosecha, que identifica las condiciones que pueden producir contaminaciones.  La revisión de los registros deberá verificar que se emprendieron acciones correctivas según se establece en AR 6.1 y AR 6.2.
Norma H-2 Los equipos para la cosecha están limpios y no contribuyen al riesgo de contaminación.			
H 2.1	Los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha se inspeccionan antes de usarse para garantizar que funcionen de manera apropiada y no sean una fuente de contaminación.	Mayor	La observación visual deberá verificar que los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha funcionan de manera apropiada y no son una fuente de contaminación.
H 2.2	Los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha son limpiados antes de su uso y mantenidos para que no sean una fuente de contaminación.	Mayor	La observación visual deberá verificar que los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha están limpios antes de su uso y se mantienen para que no sean una fuente de contaminación.
H 2.3	Los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha se guardan de tal manera que no sean una fuente de contaminación.	Menor	La observación visual deberá verificar que los contenedores, las herramientas y los equipos de cosecha se guardan y manipulan de tal manera que se reduce el riesgo de que sean una fuente de contaminación.
H 2.4	Las superficies que están en contacto con los alimentos, incluyendo y sin limitarse a, contenedores, cubos y bolsas que están en contacto con los alimentos son apropiados para el producto que se cosecha, son hechos de materiales no tóxicos y no se utilizan para otros propósitos.	Menor	La observación visual deberá verificar que las superficies que están en contacto con los alimentos, incluyendo los contenedores, cubos y bolsas son apropiados para el producto que se cosecha, son hechos de materiales no tóxicos y no se utilizan para otros propósitos.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
H 2.5	Los contenedores, las herramientas y el equipo de cosecha tienen un diseño, una construcción y una elaboración adecuada que permitan que puedan limpiarse adecuadamente y mantenerse debidamente. Todos los contenedores reusables tienen un programa de limpieza documentado.	Mayor	Una revisión de los documentos y la observación visual deberán verificar que todos los contenedores de cosecha, las herramientas y el equipo tienen un diseño, una construcción y una elaboración adecuada para ser limpiados y mantenidos.  Una revisión de documentos deberá verificar que todos los contenedores reusables son limpiados según el programa de limpieza.
Norma H-3 El personal de cosecha está entrenado apropiadamente para identificar y corregir los problemas de inocuidad de los alimentos.			
H 3.1	El personal que está en contacto directo con el producto durante la cosecha: 1. Mantiene buenas prácticas de higiene y saneamiento; 2. Inspecciona los equipos, las herramientas, los contenedores, productos y/o superficies en contacto con alimentos con el fin de garantizar las condiciones sanitarias; y 3. Toma las medidas necesarias para minimizar el riesgo de contaminación por amenazas conocidas o razonablemente previsibles y el potencial daño físico del producto; y 4. Reporta dichos problemas al supervisor ( u otras personas responsables de la inocuidad de los alimentos), según corresponda a las responsabilidades del trabajo de la persona.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas y la observación visual deberán verificar que los trabajadores que tienen contacto directo con el producto durante la cosecha: 1. Mantienen buenas prácticas de higiene y saneamiento; 2. Inspeccionan los equipos, las herramientas, los contenedores, productos y/o superficies en contacto con alimentos con el fin de garantizar las condiciones sanitarias; y 3. Toman medidas para minimizar el riesgo de contaminación por amenazas conocidas o razonablemente previsibles y el el potencial daño físico del producto; y 4. Reporta dichos problemas al supervisor ( u otras personas responsables de la inocuidad de los alimentos), según corresponda a las responsabilidades del trabajo de la persona.
<b>Postcosecha: embalaje, almacenamiento, pruebas y transporte (PH)</b>			
Norma PH-1 Se realiza una evaluación de riesgos para el período postcosecha.			
PH 1.1	La evaluación de riesgos identifica y documenta las condiciones durante el proceso postcosecha, incluida la selección, embalaje (empaqué), lavado, enfriamiento, almacenaje, carga y transporte, que podría ocasionar contaminación del producto Se emprenden acciones apropiadas para reducir el riesgo a la inocuidad de los alimentos.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se completó una evaluación de riesgos postcosecha, que incluye un plan de acciones correctivas para reducir riesgos para la inocuidad de los alimentos, que podrían surgir durante: 1. La selección; 2. El embalaje; 3. El lavado; 4. El enfriamiento; 5. El almacenaje; 6. La carga; y 7. El transporte.  La revisión de documentos deberá verificar que se emprendieron acciones correctivas tal como se establece in los indicadores AR 6.1 y AR 6.2.
PH 1.2	Se lleva a cabo una revisión o nueva evaluación antes de la cosecha, o en cualquier momento en que se produce un cambio en el sistema o cuando ocurre una situación que puede introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.	Mayor	La revisión de la evaluación de riesgos postcosecha deberá verificar que se revisó el plan y, de ser necesario, se actualizó antes del comienzo de la cosecha, cuando se produce un cambio en el sistema o cuando ocurre una situación que puede introducir una oportunidad de contaminación en el sistema.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma PH-2 El personal de postcosecha está entrenado apropiadamente para identificar y corregir los problemas de inocuidad de los alimentos.			
PH 2.1	<p>El personal que está en contacto directo con el producto durante la postcosecha:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mantiene buenas prácticas de higiene y saneamiento;</li> <li>2. Inspecciona los equipos, las herramientas, los contenedores, productos y/o superficies en contacto con alimentos con el fin de garantizar las condiciones sanitarias; y</li> <li>3. Toma las medidas necesarias para minimizar el potencial daño físico y la contaminación del producto.</li> </ol> <p>Se mantienen los registros.</p>	Mayor	<p>Una revisión de documentos, entrevistas con los trabajadores agrícolas y la observación visual deberán verificar que los trabajadores que tienen contacto directo con el producto:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Recibieron capacitación en buenas prácticas de higiene y saneamiento;</li> <li>2. Comprenden las prácticas de higiene y saneamiento;</li> <li>3. Aplican buenas prácticas de higiene y saneamiento;</li> <li>4. Inspeccionan los equipos, las herramientas, los contenedores, productos y/o superficies en contacto con alimentos con el fin de garantizar las condiciones sanitarias; y</li> <li>5. Toman medidas para minimizar el potencial daño físico y la contaminación del producto.</li> </ol>
Norma PH-3 Los sistemas de refrigeración y agua están higienizados y no contribuyen al riesgo de contaminación.			
PH 3.1	Los sistemas de refrigeración se mantienen en condiciones limpias y sanitarias. El agua condensada y descongelada de los sistemas de refrigeración no gotea sobre el producto fresco o superficies en contacto con alimentos.	Mayor	Las observaciones visuales deberán verificar que los sistemas de refrigeración se mantuvieron en condiciones limpias y sanitarias y que el agua condensada y descongelada de los sistemas de refrigeración no goteó sobre el producto fresco o superficies en contacto con alimentos.
PH 3.2	Los sistemas de agua se mantienen en condiciones limpias y sanitarias. Los sistemas de agua son de tamaño y diseño apropiados y están instalados y se mantienen para que no sean una fuente de contaminación del producto o del suministro de agua, o para no crear condiciones antihigiénicas.	Mayor	Las observaciones visuales deberán verificar que los sistemas de agua: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Son de tamaño y diseño apropiados.</li> <li>2. Están instalados de manera tal que no sean una fuente de contaminación del producto o del suministro de agua, o para no crear condiciones antihigiénicas; y</li> <li>3. Se mantienen en condiciones limpias y sanitarias.</li> </ol>
PH 3.3	El agua que está en contacto directo con los productos frescos cumple con los estándares microbiológicos y químicos del agua potable segura, en el país de producción y de destino, cualquiera que sea mayor o más estricto. La calidad del agua de estos sistemas está controlada, verificada y documentada.	Mayor	<p>La revisión de documentos deberá verificar que existe una política escrita según la cual el agua que está en contacto directo con el producto cumple con los estándares microbiológicos del agua potable.</p> <p>La revisión de los resultados de las pruebas microbiológicas deberá verificar que el agua que está en contacto directo con el producto cumple con los estándares microbiológicos del agua potable.</p>
PH 3.4	El hielo que está en contacto directo con los productos frescos cumple con los estándares microbiológicos y químicos del agua potable segura, en el país de producción y de destino, cualquiera que sea mayor o más estricto. El hielo se produce, manipula y almacena para protegerlo de la contaminación.	Crítico	<p>La revisión de documentos deberá verificar que existe una política escrita según la cual el hielo que está en contacto directo con el producto cumple con los estándares microbiológicos del agua potable.</p> <p>La observación visual deberá verificar que la producción, manipulación y almacenaje de hielo se realiza de tal manera que reduce el riesgo de contaminación.</p> <p>La revisión de los resultados de las pruebas microbiológicas deberá verificar que el hielo que está en contacto directo con el producto cumple con los estándares microbiológicos del agua potable.</p>
PH 3.5	Los sistemas de agua se evalúan periódicamente para detectar riesgos de contaminación. La evaluación incluye la fuente de agua, el uso, el sistema de distribución y el equipo.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que se evaluaron los sistemas de agua para detectar riesgos de contaminación, y que esta evaluación se actualizó periódicamente.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
PH 3.6	Los equipos designados para ayudar en el mantenimiento de la calidad del agua, como por ejemplo inyectoros de cloro, sistemas de filtración y dispositivos de reflujo son sometidos habitualmente a inspección y mantenimiento para garantizar una operación efectiva. Los niveles de cloro se examinan diariamente para garantizar una disolución correcta.	Mayor	La revisión de los registros de inspección y mantenimiento deberá verificar que los equipos diseñados para ayudar en el mantenimiento de la calidad del agua fueron sometidos habitualmente a inspección y mantenimiento.  La revisión de los resultados de los exámenes deberá verificar que el cloro se examina diariamente para garantizar una disolución correcta.
PH 3.7	El agua usada en el lavado, los tanques de descarga, canales, tanques de lavado e hidrofriadores es monitoreada (incluido el control de temperatura), limpiada y desinfectada de acuerdo con los Procedimientos de operación estándar (POE, Standard Operating Procedures - SOP) que incluyen programas de cambio de agua.	Mayor	La revisión de los POE-SOP deberá verificar que el agua usada en el lavado, los tanques de descarga, canales, tanques de lavado e hidrofriadores es monitoreada, limpiada y desinfectada.
PH 3.8	El agua recirculada puede usarse sin más tratamiento, siempre que su uso no constituya un riesgo para la inocuidad de las frutas y vegetales frescos (por ejemplo, el uso del agua recuperada del lavado final para el primer lavado) y que la inocuidad del agua esté verificada y documentada a través de pruebas. Cuando el agua se recircula para el lavado final del producto, se filtra y desinfecta; se monitorean habitualmente los niveles de pH, los niveles de concentración y los niveles de exposición de los desinfectantes. Se mantienen registros documentados.	Mayor	La revisión del sistema de agua indica que no se utiliza agua recirculada si presenta un riesgo para la inocuidad del producto. La revisión del sistema de agua demuestra que el agua recirculada usada para el lavado final del producto se filtra y desinfecta. La revisión de los resultados de las pruebas de calidad del agua deberá verificar que se estableció la inocuidad del agua recirculada a través de monitoreo y exámenes.
PH 3.9	Los sistemas de enfriamiento de aire se diseñan y mantienen de manera apropiada para evitar la contaminación del producto fresco.	Menor	La revisión de los registros de mantenimiento y la observación visual deberán verificar que los sistemas de enfriamiento de aire se diseñan para evitar la contaminación del producto fresco y se someten a inspección y mantenimiento habitual.
PH 3.10	Las frutas y vegetales frescos se mantienen a temperaturas suficientes para minimizar la proliferación de microbios. La temperatura del almacenamiento en frío se controla, monitorea y documenta.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que existe un fundamento para la temperatura óptima suficiente para minimizar la proliferación de microbios.  La revisión de los registros de monitoreo de temperatura deberá verificar que se mantuvo la temperatura establecida.
PH 3.11	La instalación usa métodos de lavado y enfriamiento apropiados para el producto y mantiene una temperatura adecuada del agua para prevenir la internalización de microorganismos del agua al tejido del producto.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que los métodos de lavado y enfriamiento son apropiados para el producto y que se mantuvieron las temperaturas del agua con el fin de prevenir la internalización de microorganismos del agua al tejido del producto/el ingreso de microorganismos desde el agua hacia el tejido del producto.
PH 3.12	El agua de procesamiento se examina regularmente para garantizar que cumple con los estándares microbiológicos del agua para beber. Se documentan las pruebas y los resultados.	Mayor	La revisión de documentos deberá verificar que existe una política por escrito que indica que el agua de procesamiento cumple con los estándares microbiológicos del agua para beber.  La revisión de los resultados de las pruebas deberá verificar que el agua de procesamiento cumple con los estándares microbiológicos del agua potable.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma PH-4 Los Procedimientos de operación estándar (POE-SOP) escritos referidos al saneamiento se desarrollan, se siguen y se documentan.			
PH 4.1	<p>El calendario de saneamiento incluye, pero no está limitado a, los Procedimientos de operación estándar (POE- SOP) de limpieza, saneamiento y mantenimiento de los siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Contenedores y equipos de cosecha;</li> <li>2. Campos;</li> <li>3. Instalaciones de embalaje (empaqué), pisos, drenajes, equipos, superficies de contacto de alimentos, accesorios, herramientas;</li> <li>4. Líneas usadas para lavado, calificación, selección y embalaje;</li> <li>5. Materiales de embalaje (empaqué);</li> <li>6. Instalaciones de almacenaje;</li> <li>7. Cuartos de enfriamiento, unidades de refrigeración, refrigeradores, sistemas de enfriamiento;</li> <li>8. Contenedores para el producto terminado; y</li> <li>9. Cubos de basura y equipo de limpieza.</li> </ol> <p>Los agentes de limpieza, las sustancias químicas y los lubricantes se almacenan en un área designada, lejos del producto, y son adecuados para su uso previsto.</p> <p>Se mantienen registros de la fecha y el método de limpieza y saneamiento.</p>	Mayor	<p>La revisión de los POE-SOP de saneamiento y los registros deberán verificar que se ha desarrollado un programa de higiene para:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Contenedores y equipos de cosecha;</li> <li>2. Campos;</li> <li>3. Instalaciones de embalaje (empaqué),pisos, drenajes, equipos, superficies de contacto de alimentos, accesorios, herramientas;</li> <li>4. Líneas usadas para lavado, calificación, selección y embalaje;</li> <li>5. Materiales de embalaje;</li> <li>6. Instalaciones de almacenaje;</li> <li>7. Cuartos de enfriamiento, unidades de refrigeración, refrigeradores, sistemas de refrigeración;</li> <li>8. Contenedores para el producto terminado; y</li> <li>9. Cubos de basura y equipo de limpieza.</li> </ol> <p>La observación visual deberá verificar que los POE-SOP se han implementado y que los productos de limpieza, las sustancias químicas y los lubricantes se almacenan en un área designada lejos del producto, y son adecuados para su uso previsto.</p>
PH 4.2	<p>Se limpian y desinfectan las líneas de lavado, calificación, selección y embalaje, así como las superficies de contacto de alimentos, al menos una vez al día cuando se utilizan, para reducir el riesgo de contaminación con patógenos.</p> <p>Se mantienen registros de las fechas y métodos de limpieza y saneamiento.</p> <p>Existe un programa escrito de verificación de salubridad que es implementado para verificar la efectividad del saneamiento.</p>	Mayor	<p>La revisión de los POE-SOP de salubridad y los registros deberá verificar que existe una política por escrito que indica que se limpian y desinfectan las líneas de lavado, calificación, selección y embalaje, así como las superficies de contacto de alimentos, al menos una vez al día cuando se utilizan y que existe un programa escrito de verificación de saneamiento que aplica a ambas, las superficies que están y las que no están en contacto con alimentos y que verifique la eficiencia de los POE-SOPs.</p> <p>Las entrevistas con los trabajadores agrícolas y la observación visual deberá verificar que los POE-SOP de higiene se implementaron completamente.</p>
PH 4.3	<p>Hay contenedores para basura y desechos disponibles para ser usados. La basura y los desechos son recogidos y guardados de tal manera que minimicen el potencial de atraer y albergar plagas. La basura y los desechos son retirados regularmente de los campos y las instalaciones de embalaje, y su eliminación minimiza el potencial de contaminación del producto, de las fuentes de agua o las superficies en contacto con los alimentos.</p>	Menor	<p>La observación visual deberá verificar que la basura y los desechos han sido:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Recogidos y guardados de manera tal que minimice el potencial de atraer y albergar plagas;</li> <li>2. Retirados regularmente de los campos y las instalaciones de embalaje; y</li> <li>3. Eliminados de manera tal que se minimicen el potencial de contaminación del producto, de las fuentes de agua o las superficies en contacto con los alimentos.</li> </ol>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
Norma PH-5 Las instalaciones, los equipos y los procedimientos se diseñan y monitorean para reducir el potencial de contaminación.			
PH 5.1	<p>Las instalaciones de embalaje (empaquete) están diseñadas para prevenir la contaminación cruzada:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La instalación de embalaje utiliza un flujo lineal del producto;</li> <li>2. El techo no gotea;</li> <li>3. Los pisos tienen un declive apropiado y están mantenidos para garantizar el drenaje adecuado y disminuir la acumulación de agua;</li> <li>4. Los drenajes y las tuberías están cubiertos y son resistentes a la corrosión.</li> <li>5. Las áreas de mantenimiento están separadas del área de procesamiento, y se tiene cuidado cuando se están haciendo reparaciones en la línea; y</li> <li>6. El acceso a la instalación se limita al personal necesario y a los visitantes aprobados.</li> </ol>	Menor	<p>La observación visual de las instalaciones de embalaje (empaquete) deberá verificar que:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Existe un flujo lineal del producto en la instalación;</li> <li>2. El techo no gotea;</li> <li>3. Los pisos tienen un declive apropiado para garantizar el drenaje; minimizar la acumulación de agua tener superficies que facilitan la limpieza;</li> <li>4. Las paredes, los accesorios y los techos pueden limpiarse adecuadamente;</li> <li>5. Los drenajes y las tuberías están cubiertos, son resistentes a la corrosión y son accesibles para la limpieza;</li> <li>6. Las áreas de mantenimiento están separadas del área de procesamiento, y se tiene cuidado cuando se están haciendo reparaciones en la línea; y</li> <li>7. Los puntos de acceso que comunican con la instalación pueden restringirse para que el acceso se limite al personal necesario y a los visitantes aprobados.</li> </ol>
PH 5.2	<p>La ubicación, el diseño y la distribución de la instalación y los equipos están contruidos e instalados para evitar la contaminación del producto. La instalación está construida de tal forma que los pisos, las paredes, los accesorios, drenajes y tuberías puedan limpiarse y mantenerse de manera adecuada.</p> <p>El mantenimiento de la instalación y los equipos se realiza de tal forma que previene la contaminación del producto.</p>	Mayor	<p>La observación visual de las instalaciones de embalaje deberá verificar que:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La ubicación de las instalaciones se evalúa para permitir que se le dé mantenimiento a los terrenos circundantes para prevenir la contaminación del producto;</li> <li>2. Los pisos, las paredes, los accesorios, drenajes y tuberías pueden limpiarse y mantenerse fácilmente; y</li> <li>3. La instalación y los equipos son mantenidos de tal forma que previenen la contaminación del producto.</li> </ol>
PH 5.3	<p>Las aguas residuales se desechan en un sistema séptico o alcantarillado adecuado. Los sistemas sépticos o alcantarillado se mantienen de forma que previenen la contaminación del producto, las superficies de contacto de alimentos, las fuentes de agua y los sistemas de distribución. Los derrames o fugas de desechos humanos se manejan de manera tal de prevenir la contaminación del producto, de las superficies en contacto con alimentos, de las fuentes de agua y de los sistemas de distribución. Las toallas de un solo servicio se desechan de manera tal que impide la contaminación del producto, las superficies en contacto con los alimentos, las fuentes de agua y los sistemas de distribución.</p>	Mayor	<p>La observación visual deberá verificar que las aguas residuales se desechan en un sistema séptico o alcantarillado adecuado y que el sistema cloacal se mantiene de forma apropiada. Una observación visual deberá verificar que las toallas son desechadas de tal manera que impide la contaminación del producto, las superficies en contacto con los alimentos, las fuentes de agua y los sistemas de distribución.</p> <p>La revisión de los POE-SOP deberá verificar que los derrames y fugas se manejan de manera tal de prevenir la contaminación del producto, de las superficies en contacto con alimentos, de las fuentes de agua y de los sistemas de distribución con aguas residuales o aguas grises.</p>
PH 5.4	<p>Se desarrollan e implementan procedimientos para reducir el riesgo de que haya vidrios, plásticos, metales, piedras y otros objetos peligrosos que puedan contaminar el producto durante la cosecha y la postcosecha.</p>	Menor	<p>La revisión de la evaluación de riesgos de postcosecha deberá verificar que existen POE-SOP para reducir el riesgo de que haya objetos peligrosos que contaminan el producto.</p> <p>La observación visual deberá verificar que se implementaron los POE-SOP.</p>

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
PH 5.5	Un programa de manejo de plagas se establece, monitorea y documenta para excluir o minimizar plagas, pájaros y animales dentro y alrededor de las instalaciones de embalaje, a fin de prevenir la potencial contaminación del producto, las superficies en contacto con los alimentos, y el envasado de alimentos. Los animales domésticos deben ser excluidos de edificios aledaños a donde se maneja el producto. Las estaciones de cebo y otros pesticidas son utilizados solo en el exterior.	Menor	La revisión del plan de inocuidad de los alimentos deberá verificar que existen POE-SOP para excluir o minimizar plagas, pájaros y animales dentro y alrededor de las instalaciones de embalaje, con esfuerzos realizados para eliminar/prevenir plagas y, en ciertas circunstancias minimizar las plagas mediante el uso de mallas o monitoreo/remoción.  La observación visual deberá verificar que se implementaron POE-SOP y que no existen riesgos aparentes de plagas, pájaros o animales que contaminen el producto, y que las estaciones de cebo y otros pesticidas son utilizados solo en el exterior.
PH 5.6	Las superficies en contacto con los alimentos, los contenedores y el material de embalaje (empaquete) están limpios y mantenidos de manera de no ser fuentes de contaminación y son adecuados para el uso previsto. Existe una política escrita que identifica cómo el material para empaquetar alimentos es obtenido e identifica el fabricante.	Mayor	La observación visual de las superficies en contacto con los alimentos, los contenedores y los materiales de embalaje deberá verificar que están limpios y mantenidos de manera que no sean fuentes de contaminación.  Una revisión de documentos deberá verificar que existe una política para cómo se obtiene el material de empaque de alimentos y se identifica al fabricante del material.
PH 5.7	Los materiales de embalaje, contenedores, equipo, y dispositivos de monitoreo se almacenan en un área limpia, seca y de manera de prevenir la contaminación.	Menor	La observación visual deberá verificar que los materiales de embalaje, contenedores, equipo, y dispositivos de monitoreo se almacenan en un área limpia, seca y de manera de prevenir la contaminación.
PH 5.8	Las herramientas de limpieza están separadas de acuerdo con su función.	Menor	La observación visual deberá verificar que las herramientas de limpieza se almacenan y mantienen de manera de prevenir la contaminación del producto.
PH 5.9	Se elabora e implementa una política escrita que requiere que se desechen de manera apropiada los productos dañados o en proceso de descomposición. Los productos que están en contacto con el suelo (la tierra) no deberán cosecharse (a menos que el producto generalmente esté en contacto con el suelo/la tierra). La política incluye la identificación clara del producto desechado.	Menor	La revisión de los POE-SOP deberá verificar que existe una política documentada que abarca de qué manera los productos dañados o en proceso de descomposición se identifican claramente y se desechan de manera apropiada.
PH 5.10	Los contenedores y los equipos están limpios y mantenidos de manera de no ser fuentes de contaminación y son adecuados para el uso previsto. Los contenedores para cosecha se mantienen separados de los contenedores de embalaje.	Menor	La observación visual deberá verificar que los contenedores de cosecha y embalaje deberán guardarse por separado, son adecuados para el uso previsto y se mantienen de manera de no ser fuentes de contaminación.
PH 5.11	Los utensilios y las herramientas que ya no son adecuados para su uso se reparan de manera efectiva o se descartan de manera de minimizar el riesgo de uso inadvertido, uso inapropiado o riesgo para la inocuidad de los alimentos. Se mantienen registros de la manipulación, reparación o eliminación de estos equipos y estas herramientas.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que existe una política por escrito sobre reparación y eliminación de herramientas.  La observación visual deberá verificar que los equipos reciben un mantenimiento apropiado.
PH 5.12	Si se reutilizan los materiales de envasado de alimentos, deben tomarse medidas adecuadas para garantizar que las superficies en contacto con los alimentos están limpias, por ejemplo: limpiando los recipientes de envasado de alimentos o usando un revestimiento limpio.	Mayor	La observación visual deberá verificar que si se reutilizan los materiales de envasado de alimentos, las superficies están limpias.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
PH 5.13	Las tuberías deben ser del tamaño y el diseño adecuado y estar adecuadamente instaladas y mantenidas para distribuir agua bajo presión, según sea necesario, en cantidades suficientes, en todas las áreas donde se utilicen para llevar a cabo alguna actividad, para las operaciones sanitarias, o para el lavado de manos e instalaciones sanitarias.	Mayor	La revisión de documentos y la observación visual deberá verificar que las tuberías son del tamaño y el diseño adecuado y están adecuadamente instaladas y mantenidas para distribuir agua bajo presión, según sea necesario, en cantidades suficientes, y donde sea necesario.
Norma PH-6 Las instalaciones, los equipos y los procedimientos de almacenaje se diseñan para reducir el potencial de contaminación.			
PH 6.1	El producto cosechado se manejará y almacenará de manera que no se contamine.	Mayor	La revisión de documentos y la observación visual deberá verificar que el producto cosechado se maneja y almacena de una forma que no cause contaminación.
PH 6.2	El producto se maneja en instalaciones de almacenaje designadas, que se mantienen limpias y secas. La unidad de almacenaje tiene una función de deshumidificación.	Menor	La observación visual de las instalaciones de almacenaje deberá verificar que éstas están limpias y secas y que se requiere un mecanismo de deshumidificación, éste mantiene un nivel bajo de humedad.
PH 6.3	Los refrigeradores se mantienen a temperaturas suficientes para minimizar la proliferación de microbios. Se monitorea y registra la temperatura. Los indicadores de temperatura están calibrados de manera apropiada.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que existe un fundamento para la temperatura óptima suficiente para minimizar la proliferación de microbios.  La revisión de los registros de monitoreo de temperatura deberá verificar que se mantuvo la temperatura establecida.
Norma PH-7 Se implementa un programa de pruebas microbiológicas que cumple con los protocolos establecidos para pruebas.			
PH 7.1	Se toman muestras ambientales en áreas múltiples y representativas de los campos, instalaciones de embalaje y áreas de procesamiento. El programa de muestreo incluye muestras de insumos agrícolas, agua y mejoradores de suelo, y está basado en riesgos.	Mayor	La revisión del programa de pruebas microbiológicas deberá verificar que existe un plan de muestreo para muestras ambientales e insumos agrícolas.  La revisión de documentos deberá verificar que se realizaron pruebas microbiológicas en áreas múltiples y representativas de los campos, las instalaciones de embalaje y las áreas de procesamiento, basadas en riesgos.
PH 7.2	El programa de pruebas y los resultados se documenta e incluye la frecuencia de las pruebas, el muestreo, procedimientos de las pruebas, responsabilidades y acciones a tomar sobre la base de los resultados de las pruebas.	Mayor	La revisión del programa de pruebas microbiológicas deberá verificar que en el documento se detallan: 1. La frecuencia del muestreo; 2. Los métodos de muestreo; 3. La identificación de las personas responsables del muestreo; y 4. Acciones que se tomarán sobre la base de los resultados de las pruebas.
PH 7.3	Todos los resultados de las pruebas, procesos y validaciones de equipo están registrados, y los registros se mantienen durante dos años después que los equipos o procesos se han descontinuado.	Mayor	La revisión de los resultados de las pruebas, procesos y validaciones de equipo deberá verificar que todos los registros se mantienen durante dos años después que los equipos o procesos se han descontinuado.
PH 7.4	Las muestras se manejan de acuerdo con los protocolos habituales de muestreo y se siguen procedimientos para evitar la contaminación cruzada de las muestras.	Mayor	La revisión del programa de pruebas microbiológicas deberá verificar que en el documento se detallan: 1. Los procesos para separar, identificar y preservar las muestras; y 2. Enviar las muestras a los laboratorios de manera de proteger las muestras de la degradación.
PH 7.5	El análisis de laboratorio está a cargo de un laboratorio acreditado para ISO 17025 o su equivalente utilizando métodos de prueba científicamente válidos.	Mayor	Se buscarán pruebas documentales que verifiquen que todas las pruebas microbiológicas u otras pruebas conducidas para verificar la inocuidad de los alimentos son realizadas por un laboratorio acreditado para ISO 17025 o su equivalente para todos los productos y se utilizan métodos de prueba científicamente válidos.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
PH 7.6	Si el producto final se examina para detectar patógenos microbiológicos, se retiene el producto hasta que se obtengan los resultados de la prueba.	Mayor	La revisión del plan de pruebas microbiológicas deberá verificar que existen procedimientos escritos para retener el producto terminado hasta que se obtengan los resultados de la prueba.
Norma PH-8 Se realizan pruebas de residuos pesticidas según sea necesario.			
PH 8.1	Si se utilizan productos agroquímicos, incluyendo pesticidas según los niveles máximos de residuos – NMR (Maximum Residue Levels - MRL) establecidos, se realizan pruebas localizadas postcosecha para garantizar que los residuos pesticidas no excedan los NMR-MRL, como están definidos en la base de datos internacional de Máximo de Residuos proporcionado por la Agencia de Protección de los EE.UU. (EPA) o los requisitos reglamentarios aplicables en el país de producción y el país de destino, cualquiera que sea menor.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar qué pesticidas tienen NMR-MRL establecidos.  La revisión de los resultados de las pruebas deberá verificar que los NMR-MRL de los productos cosechados están por debajo de los establecidos por la Base de datos internacional de niveles máximos de residuos o tienen el nivel aceptable del país de producción y el país de destino, el nivel que sea menor.
Norma PH-9 Las instalaciones, los equipos y los procedimientos de transporte reducen las posibilidades de contaminación.			
PH 9.1	Se mantienen y documentan los procedimientos para carga y descarga de productos. El personal que participa en la carga y descarga de los productos durante su transporte mantiene buenas prácticas de higiene y saneamiento y se asegura de que los productos no corren riesgo de contaminarse.	Menor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas, la observación visual y la revisión de los POE-SOP y del material de capacitación deberán verificar que se desarrollaron e implementaron los requisitos de que los trabajadores que participan en la carga o descarga de productos: 1. Mantienen buenas prácticas de higiene y saneamiento; y 2. Garantizan que los productos no corren riesgo de contaminarse.
PH 9.2	Los vehículos de transporte, incluyendo los de la finca, contratados u otros vehículos de transporte, y los contenedores se limpian y mantienen en buen estado de acuerdo con un calendario de manera de evitar la contaminación de los productos y son apropiados para transportar el producto.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que todos los vehículos de transporte y los contenedores se limpian y mantienen de acuerdo con un calendario escrito y son apropiados para transportar el producto.
PH 9.3	Los vehículos de transporte no se utilizan para el transporte de sustancias o materiales peligrosos que puedan ser fuente de contaminación, a menos que estén adecuadamente limpios e higienizados, y cuando sea necesario desinfectados, para evitar la contaminación cruzada.	Menor	La revisión de los registros de limpieza y mantenimiento de equipos agrícolas y la observación visual deberán verificar que los vehículos utilizados para el transporte de productos no se utilizan para el transporte de sustancias o materiales peligrosos, a menos que estén adecuadamente limpios e higienizados, y cuando sea necesario desinfectados, para evitar la contaminación cruzada.
PH 9.4	La/s persona/s responsable/s de cargar los productos inspecciona/n el área de carga de los vehículos de transporte para asegurarse de que están lo más limpios posible y toma/n medidas para minimizar el potencial de daño físico a los productos. 1. El personal está al tanto del uso anterior de los vehículos de transporte y toma medidas para evitar la contaminación cruzada de los productos; y 2. El personal del muelle de carga no apila las tarimas que han tocado el suelo sobre otras plataformas de productos.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas y la observación visual deberán verificar que los trabajadores agrícolas responsables de cargar productos: 1. Inspeccionaron el área de carga de los vehículos de transporte para asegurarse de que están lo más limpios posible y toman medidas para minimizar el potencial de daño físico a los productos; 2. Están al tanto del uso anterior de los vehículos de transporte y toman medidas para evitar la contaminación cruzada de los productos; y 3. No apilan las tarimas que han tocado el suelo sobre otras plataformas de productos.
PH 9.5	Cuando se requiere refrigeración para el transporte seguro, el área de carga se refrigera previamente a una temperatura apropiada para el tipo de producto.	Menor	La revisión de documentos deberá verificar que cuando se requiere refrigeración para el transporte seguro, el área de carga se refrigeró previamente a una temperatura apropiada para el tipo de producto.

<b>Inocuidad de los alimentos</b>		<b>CMM</b>	<b>Orientación e interpretaciones</b>
PH 9.6	Los vehículos de transporte refrigerado tienen equipos refrigerantes que son sometidos a un mantenimiento adecuado, son totalmente funcionales y están controlados por un dispositivo termostático.	Mayor	La observación visual y la revisión de los registros de mantenimiento deberán verificar que los vehículos refrigerados fueron sometidos a un mantenimiento adecuado y que el equipo de refrigeración es controlado por un dispositivo termostático.
Norma PH-10 Las instalaciones interiores asociadas al cultivo y la cosecha son apropiadas.			
PH 10.1	Para las operaciones donde las frutas y los vegetales frescos se cultivan en interiores (invernaderos, cultivos hidropónicos, etcétera), las instalaciones y los equipos están contruidos de manera tal de evitar la contaminación de los productos.	Mayor	La observación visual deberá verificar que las estructuras y los equipos de cultivo en interiores se construyeron de manera tal de evitar la contaminación de los productos.
<b>Participación de los trabajadores – inocuidad de los alimentos (WI-FS)</b>			
Norma WI-FS-1 Los trabajadores agrícolas cuentan con el conocimiento y la capacitación necesaria para garantizar el cumplimiento de las normas de gestión responsable de la inocuidad de los alimentos.			
WI-FS 1.1	Los trabajadores agrícolas han recibido capacitación en las prácticas para garantizar la inocuidad de los alimentos y entienden la importancia de aplicar dichas prácticas y por qué deben hacerlo.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas han recibido capacitación en las prácticas para garantizar la inocuidad de los alimentos, entienden su importancia y las razones por las cuales deben cumplirlas.
WI-FS 1.2	Los trabajadores agrícolas reconocen las señales de enfermedad y entienden la relación entre la enfermedad y la inocuidad de los alimentos en la finca.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas han recibido capacitación sobre las señales de enfermedad y la relación entre la enfermedad y la inocuidad de los alimentos en la finca y las entienden.
WI-FS 1.3	Los trabajadores agrícolas han sido capacitados en los protocolos de salud e higiene y demuestran comprensión de la relación entre dichas prácticas y la inocuidad de los alimentos en la finca.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas han sido capacitados en los protocolos de higiene y entienden cómo estos afectan la inocuidad de los alimentos.
WI-FS 1.4	Los trabajadores agrícolas entienden los riesgos que implican los roedores y otras plagas para la salud de las personas. Los trabajadores notifican la presencia de plagas en los campos o en las instalaciones de embalaje.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas han sido capacitados sobre los riesgos que implican para la salud de las personas los roedores y otras plagas y los entienden.  Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas entienden y utilizan el canal de notificación cuando encuentran plagas en los campos o en las instalaciones de embalaje.
WI-FS 1.5	Los trabajadores agrícolas están capacitados y demuestran comprensión de los riesgos asociados a la presencia de animales en los campos, están entrenados para evitar el contacto con animales que no sean animales de trabajo, y notifican cuando detectan señales de su presencia, como por ejemplo orina o excremento de animales.	Menor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas están capacitados y entienden los riesgos asociados a la presencia de animales en los campos.  Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas entienden y utilizan el canal de notificación cuando encuentran animales en los campos y evitan el contacto con animales que no sean animales de trabajo.
WI-FS 1.6	Los trabajadores agrícolas están capacitados para notificar sobre la presencia de animales en las fuentes de agua.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas entienden y utilizan el canal de notificación cuando encuentran animales en las fuentes de agua.

Inocuidad de los alimentos		CMM	Orientación e interpretaciones
WI-FS 1.7	Los trabajadores agrícolas están capacitados en buenas prácticas de higiene y saneamiento para la cosecha, embalaje, carga/descarga y almacenamiento de alimentos y aplican dichas prácticas.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas están capacitados en buenas prácticas de higiene y saneamiento y las entienden.  Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas mantienen buenas prácticas de higiene y saneamiento durante todas las actividades en la finca.
WI-FS 1.8	Los trabajadores agrícolas pueden realizar inspecciones de la bodega de carga y notificar a la gerencia sobre cualquier posible problema de saneamiento o de otra índole.	Mayor	Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas están capacitados y entienden los mecanismos para realizar inspecciones de la bodega de carga ante cualquier posible problema de saneamiento o de otra índole.  Las entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que los trabajadores agrícolas entienden y utilizan el canal de notificación cuando encuentran una bodega de carga con un posible problema de saneamiento.
WI-FS 1.9	Se entrena a los trabajadores agrícolas en, y demuestran comprensión de, cuándo tomar las medidas apropiadas para minimizar la probabilidad de contaminación del producto cuando estén en contacto directo con animales de trabajo.	Mayor	Entrevistas con los trabajadores agrícolas deberán verificar que han sido entrenados en, y que retuvieron comprensión de, cuándo tomar las medidas apropiadas para minimizar la probabilidad de contaminación del producto cuando estén en contacto directo con animales de trabajo.
WI-FS 1.10	El equipo de liderazgo tiene acceso al plan de inocuidad de los alimentos y a la documentación adjunta, incluidas las evaluaciones de riesgos, los resultados de las pruebas y los calendarios de saneamiento y capacitación, y revisa dicha documentación.  El equipo de liderazgo está empoderado para presentar los problemas de inocuidad de los alimentos ante la gerencia.	Crítico	Las entrevistas con el equipo de liderazgo deberán verificar que los miembros de dicho equipo tienen acceso a los planes de inocuidad de los alimentos y a la documentación adjunta, incluidas las evaluaciones de riesgos, los resultados de las pruebas y los calendarios de saneamiento y capacitación, revisan dicha documentación y están empoderados para presentar problemas de inocuidad de los alimentos ante la gerencia.