



# Equitable Food Initiative - EFI

## Normas de Procesamiento y Embalaje

VERSIÓN 1.1, 15 DE DICIEMBRE DE 2017

### Detalles de contacto

**Equitable Food Initiative**

1875 Connecticut Ave NW

10<sup>th</sup> Floor

Washington, DC 20009

USA

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

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



## **Aviso sobre derechos de autor**

Equitable Food Initiative (EFI) «Normas de Procesamiento y Embalaje» y su contenido son propiedad intelectual de «Equitable Food Initiative» - © «Equitable Food Initiative» 2017. 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 – Processing & Packing Standards v1.1. 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

Versión N. °	Fecha	Descripción de enmienda
v1.0	1.º de septiembre de 2015	Primera versión al público de las Normas sobre instalaciones de embalaje de EFI.
		Se ha modificado la introducción y el formato para reflejar los lineamientos de marca de EFI. Se realizaron correcciones al texto para mejorar la claridad del documento.
v1.1	15 de diciembre de 2017	Las instalaciones de procesamiento fueron incluidas en el alcance de este documento. Se agregaron las Definiciones de instalaciones calificadas, y se agregaron MS 1.5 y 1.6 a las Normas.
		El nombre del documento cambió a Normas de Procesamiento y Embalaje.

## **Acerca de Equitable Food Initiative - EFI**

EFI es una organización sin ánimo 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 a 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 las Normas de Procesamiento y Embalaje EFI [este documento] son:

1. Ofrecer normas e indicadores que deben cumplirse para que una instalación de procesamiento y/o embalaje calificada reciba y mantenga la certificación de EFI; y
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 rendimiento requeridos y aumentar la calidad y coherencia de la auditoría y el proceso de certificación.

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

## Alcance

Las Normas Procesamiento y Embalaje de EFI se aplican cuando un producto certificado es procesado y/o empaquetado en una instalación calificada:

1. Cuya fuerza de trabajo está representada en un equipo de liderazgo capacitado por EFI; y
2. Que también está siendo auditada conforme a las Normas fundamentales de EFI.

## Instalaciones calificadas

### *Instalación de procesamiento*

Una instalación de procesamiento calificada realiza actividades de preparación, tratamiento, modificación, o manipulación de productos certificados por EFI. Algunos ejemplos son: cortar productos agrícolas crudos, extraer jugo, pelar, recortar y rallar.

### *Instalación de embalaje*

Una instalación de embalaje calificada realiza actividades referidas a la preparación de productos certificados por EFI para su venta comercial. Algunos ejemplos son: enfriamiento, lavado, empaquetado en clamshells, sacos, cajas, etc., retrabajado (rework) y reempaquetado.

Se prevé que en muchos casos las actividades de procesamiento y embalaje se llevarán a cabo en la misma instalación calificada.

## 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.

<b>Normas sobre Procesamiento y Embalaje_v1.1</b>	<b>Orientación e interpretaciones</b>
---	---------------------------------------

## Seguridad contra incendios (FS)

Norma FS-1 La instalación deberá contar con equipo de seguridad contra incendios adecuado instalado, inspeccionado y colocado en lugares accesibles.

FS 1.1	Los trabajadores deberán recibir capacitación en el uso y ubicación de los extintores.	Mediante entrevistas con trabajadores en las instalaciones de procesamiento y/o embalaje (PWIs por sus siglas en inglés), se verificará que éstos son capaces de identificar la ubicación de los extintores y describir su manejo adecuado.
FS 1.2	Deberá haber por lo menos un extintor por cada 3.000 pies <sup>2</sup> (279 metros <sup>2</sup> ) de la instalación, y deberán estar cerca del almacén de sustancias químicas y peligrosas y a lo largo de las rutas de salida de emergencia.	La observación visual deberá confirmar que se cumplió con el mínimo de OSHA al que se refiere el indicador.
FS 1.3	Deberá haber extintores y/u otros equipos de extinción de incendios ubicados a no más de 75 pies (23 metros) de distancia de todas las áreas de trabajo de los empleados.	La observación visual deberá confirmar que se cumplió con el mínimo de OSHA al que se refiere el indicador.
FS 1.4	Los extintores deberán estar ubicados en lugares y alturas que ofrezcan acceso despejado en todo momento	La observación visual deberá confirmar que existe acceso despejado.
FS 1.5	Los lugares de los extintores deberán estar marcados claramente.	La observación visual deberá confirmar que los lugares están marcados claramente.
FS 1.6	Todo equipo de extinción de incendios deberá ser sometido a inspección cada mes y mantenimiento de conformidad con las instrucciones de su fabricante.	Una revisión de los registros de mantenimiento deberá confirmar que se siguieron los protocolos de inspección y mantenimiento y que se efectuaron las inspecciones como mínimo en forma mensual.
FS 1.7	La instalación deberá estar equipada con alarmas de emergencia en funcionamiento que estén libres de obstrucciones y sean detectables en áreas de gran ruido.	La observación visual deberá revisar que las alarmas de emergencia sean accesibles. Una revisión de los registros de mantenimiento deberá confirmar que se siguieron los protocolos de inspección y mantenimiento.

## Salidas de emergencia (EX)

Norma EX-1 La instalación deberá contar con salidas de emergencia de fácil acceso por todos los empleados y visitantes en una emergencia.

EX 1.1	Los trabajadores deberán estar capacitados en cuanto a cómo identificar y utilizar las salidas de emergencia.	Las entrevistas con los trabajadores de la instalación de procesamiento y embalaje deberán verificar que éstos pueden identificar la ubicación de las salidas de emergencia.
EX 1.2	Debe haber un número suficiente de salidas de emergencia en cada piso para permitir la evacuación rápida de todos los empleados, con un mínimo de dos salidas de emergencia ubicadas lo más lejos posible la una de la otra.	La observación visual deberá confirmar que el número y la ubicación de las salidas de emergencia permiten una evacuación rápida.

<b>Normas sobre Procesamiento y Embalaje_v1.1</b>		<b>Orientación e interpretaciones</b>
EX 1.3	Las salidas deberán permanecer sin llave y estar despejadas y accesibles durante todo el horario de operación.	Las entrevistas con los trabajadores y la observación visual deberán confirmar que las salidas permanecen sin llave y despejadas y accesibles durante todo el horario de operación.
EX 1.4	Las puertas y escaleras de salida de emergencia deberán abrirse hacia afuera, hacia el exterior del edificio.	La observación visual deberá confirmar el diseño correcto de las salidas de emergencia.
EX 1.5	Las salidas deberán estar marcadas claramente con señales visibles.	La observación visual deberá confirmar que las salidas están marcadas claramente.
<b>Camino de evacuación (EV)</b>		
Norma EV-1 La instalación deberá contar con caminos de evacuación de fácil acceso por todos los empleados y visitantes en una emergencia.		
EV 1.1	Los trabajadores deberán estar capacitados en cuanto al plano de rutas de evacuación ( <i>plot plan</i> ) vigente de las instalaciones y tener acceso a copias colocadas en áreas de empleados y a lo largo de los caminos de salida de emergencia.	Las entrevistas con los trabajadores de la instalación de procesamiento y/o embalaje deberán verificar que éstos pueden describir el plan de evacuación de su lugar de trabajo e identificar dónde acceder a las copias exhibidas.
EV 1.2	El área de trabajo deberá tener rutas de salida de emergencia marcadas con la dirección de desplazamiento e iluminadas en todo momento y que conducen a un área de reunión segura.	La observación visual deberá confirmar que las puertas de salida tienen las correspondientes líneas de emergencia.
EV 1.3	Los pasillos entre las estaciones de trabajo deberán estar libres de obstáculos y permitir libre movimiento corporal y espacio adecuado para la rápida evacuación de los trabajadores durante una emergencia.	La observación visual deberá confirmar que las estaciones de trabajo están diseñadas y funcionan de manera de permitir una evacuación rápida.
<b>Seguridad de maquinarias e instrumentos de corte (MS)</b>		
Norma MS-1 Las maquinarias e instrumentos de corte deberán estar mantenidas y ser utilizadas de manera tal de disminuir el riesgo de lesiones.		
MS 1.1	Los trabajadores que operan maquinarias e instrumentos de corte deberán estar capacitados en procedimientos de operación seguros y tener acceso a los manuales de seguridad.	Las entrevistas con los trabajadores de la instalación de procesamiento y/o embalaje deberán verificar que éstos han recibido capacitación y comprenden los procedimientos de operación seguros de las maquinarias que operan.
MS 1.2	Las maquinarias deberán tener cubiertas para proteger a los trabajadores de los componentes rotativos y móviles que podrían causarles lesiones.	La observación visual deberá confirmar que las maquinarias tienen cubiertas.
MS 1.3	Las maquinarias que podrían causar lesiones están marcadas con señales de seguridad y están equipadas con dispositivos de cierre de emergencia.	La observación visual deberá confirmar que las maquinarias requeridas tienen botones de cierre de emergencia.
MS 1.4	La maquinaria está sujeta a inspección y mantenimiento de rutina, de conformidad con las instrucciones del fabricante y según sea necesario para garantizar una operación segura.	Una revisión de los registros de mantenimiento deberá confirmar que se siguieron los protocolos de inspección y mantenimiento.

Normas sobre Procesamiento y Embalaje_v1.1		Orientación e interpretaciones
MS 1.5	Los procesos realizados con instrumentos de corte manuales se incluirán en el plan de eliminación de Lesiones por Movimientos Repetitivos (LMR.)	Una revisión del plan de eliminación de Lesiones por Movimientos Repetitivos (LMR o RMI por sus siglas en inglés) exigido en el Indicador HS 7.1 de las Normas de EFI deberá confirmar que todos los procesos que utilizan cuchillos, despepitadoras ( <i>corers</i> ), y otros instrumentos cortantes manuales han sido evaluados en cuanto a los riesgos de LMR-RMI.
MS 1.6	Para todos los procesos que utilizan instrumentos cortantes manuales que, según el plan de eliminación de LMR pueden causar LMR, existirá un plan de trabajo para corregir o minimizar esas lesiones.	Una revisión del plan de eliminación de LMR deberá confirmar que existe un plan de trabajo de mitigación en conformidad con HS 7.2 de las Normas de EFI para todos los procesos que utilizan instrumentos de corte manuales y que se considera que pueden causar LMR.
<b>Seguridad Eléctrica (ES)</b>		
Norma ES-1 Los equipos eléctricos deberán estar mantenidos y ser utilizados de manera tal de disminuir el riesgo de lesiones.		
ES 1.1	Los trabajadores que realizan inspecciones y reparaciones de equipos eléctricos tienen una certificación gubernamental vigente que se aplica al lugar donde está ubicada la instalación y al tipo de trabajo eléctrico que se realiza.	La revisión de registros deberá confirmar que los trabajadores responsables de la maquinaria eléctrica tienen acreditación apropiada en esa jurisdicción para sus funciones de trabajo.
ES 1.2	Los equipos y los cables eléctricos se someten a inspección cada mes, se reparan según sea necesario y no presentan riesgo de tropiezo.	Una revisión de los registros de mantenimiento deberá confirmar que se siguieron los protocolos de inspección y mantenimiento y que se efectuaron las inspecciones como mínimo en forma mensual.
ES 1.3	Los paneles eléctricos con disyuntores están cubiertos y etiquetados adecuadamente para identificar la fuente.	La observación visual deberá confirmar que los paneles están cubiertos y etiquetados.
ES 1.4	El acceso a los paneles eléctricos está libre de obstrucciones, con una distancia de 36 pulgadas (91 centímetros) en el frente y los costados.	La observación visual deberá confirmar la colocación adecuada de los paneles.
ES 1.5	Los cordones eléctricos y los tomacorrientes se someten a inspección cada mes, se mantienen en buena condición y no presentan riesgo de tropiezo.	La observación visual deberá confirmar que los cordones y los tomacorrientes están en buenas condiciones.
<b>Ruido (N)</b>		
Norma N-1 Se medirán los niveles de ruido y se brindará el equipo de protección personal (EPP) apropiado.		
N 1.1	La instalación deberá controlar en forma regular el nivel de ruido en las áreas de trabajo donde se utilizan maquinarias ruidosas.	La observación auditiva deberá identificar las máquinas que requieren control. La revisión de registros deberá confirmar que se monitoreó el nivel de ruido en las áreas de trabajo alrededor de estas máquinas.



<b>Normas sobre Procesamiento y Embalaje_v1.1</b>		<b>Orientación e interpretaciones</b>
N 1.2	Los trabajadores expuestos a niveles de ruido superiores a 85 dB durante períodos continuos de ocho horas o más deberán recibir PPE.	Las entrevistas con los trabajadores y la observación visual deberán confirmar que el EPP brindado es gratuito para los trabajadores expuestos a niveles de ruido superiores a 85 dB durante un mínimo de ocho horas.
<b>Iluminación (L)</b>		
Norma L-1 La iluminación deberá ser apropiada tanto en condiciones normales de trabajo como en emergencias.		
L 1.1	Todas las áreas de trabajo deberán estar bien iluminadas con luz natural y/o artificial.	La observación visual deberá confirmar que hay iluminación adecuada durante todo el horario de operación.
L 1.2	Se proporcionarán luces de emergencia adecuadas a lo largo de las rutas de emergencia, en las salidas de emergencia y en toda el área de trabajo.	La observación visual deberá confirmar que las luces de emergencia están instaladas y que funcionan.
<b>Mantenimiento y Limpieza (MC)</b>		
Norma MC-1 El ambiente de trabajo deberá mantenerse de tal manera de reducir las lesiones.		
MC 1.1	Los trabajadores que utilizan sustancias químicas de limpieza deberán estar capacitados para manipular, guardar, desecharlas de manera adecuada y realizar procedimientos de derrames de sustancias químicas.	Las entrevistas con trabajadores que utilizan sustancias químicas de limpieza deberán confirmar que han recibido capacitación en el uso seguro de las sustancias químicas.
MC 1.2	A los trabajadores que utilizan sustancias químicas deberá proporcionárseles EPP que mitigan los riesgos para la seguridad.	Las entrevistas con trabajadores que usan sustancias químicas de limpieza y la observación visual deberán confirmar que los trabajadores tienen a su disposición EPP y que los utilizan cada vez que manipulan sustancias químicas.
MC 1.3	Los pisos en las áreas de trabajo están libres de protuberancias, agujeros e inclinaciones.	La observación visual deberá confirmar que los pisos en el área de trabajo no presenta ningún peligro para la seguridad.
MC 1.4	Las plataformas, escaleras, rampas y rellanos situados a más de 30 pulgadas (76 centímetros) por encima del suelo deberán estar equipados con barandillas.	La observación visual deberá confirmar que se instalan barandillas donde sea necesario.
<b>Calidad del Aire (AQ)</b>		
Norma AQ-1 Se utilizarán equipos para la extracción de olores químicos de la instalación.		
AQ 1.1	Se utilizan efectivamente campanas de extracción y EPP en operaciones que despiden olores químicos y/o gases que afectan la salud.	La observación visual deberá confirmar que se instalan y se utilizan campanas de extracción donde sea necesario y que los trabajadores reciben y utilizan EPP.

<b>Normas sobre Procesamiento y Embalaje_v1.1</b>		<b>Orientación e interpretaciones</b>
<b>Segregación (S)</b>		
Norma S-1 Los productos certificados por EFI no se mezclan con productos no certificados.		
S 1.1	Se implementan sistemas de gestión y manipulación que garantizan que los productos con certificación de EFI permanecen separados de los productos no certificados a lo largo de todos los procesos de manipulación, procesamiento y embalaje.	La observación visual y la revisión de registros deberán confirmar que los productos certificados se identifican y se mantienen separados de los productos no certificados, y que no se mezclan durante la totalidad del tiempo que están bajo la custodia de la instalación.