

## Descripción General de Cambios al Módulo 5

1. Cambio en el número de pregunta
2. Se eliminaron requisitos de identificación del trabajador (5.05.13 en v3.1) y requisitos adjuntos de almacenamiento (5.03.02 en v3.1)
3. Se eliminaron requisitos para tener Hojas de Datos de Seguridad archivadas y revisiones de sanitización de camiones de carga

Resumen de Cambios PrimusGFS v3.2				
P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.01.01	5.10.05	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.01.02	5.01.01	Sin Cambio en v3.2	Los productos químicos se almacenan en un área <b>limpia</b> designada (con un letrero), segura (bajo llave), y lejos de los alimentos y materiales de empaquetado y separados de las áreas de producción. Los controles de derrames deben estar establecidos para contenedores abiertos. El acceso a los productos químicos debe controlarse, de modo que solo los trabajadores que comprendan los riesgos involucrados, y hayan recibido la capacitación adecuada, puedan acceder a estos productos químicos.	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Los químicos son almacenados en un área <b>limpia</b> designada (con señalamiento), dedicado, en un área segura (bajo llave), lejos de los productos y materiales de empaque y separado de las áreas de producción. <b>El área de almacenamiento se mantiene limpia e higiénica.</b> El acceso a los químicos requiere ser controlado, de tal manera que sólo el personal que entiende los riesgos involucrados y ha sido capacitado apropiadamente puede tener acceso a estos químicos. Todos los contenedores deberán estar etiquetados de manera legible con su contenido; esto incluye a los químicos que hayan sido decantados/transferidos de contenedores grandes a contenedores más pequeños. En el lugar donde los químicos son almacenados, se necesita emplear técnicas adecuadas de contención de líquidos (control de derrames – contenedores secundarios, materiales absorbentes, ángulos de los pisos sellados, herramientas de derrames, etc.). El almacenamiento de químicos debe estar diseñado para ayudar a contener derrames y goteos de los contenedores. Volúmenes grandes (ej. bidones de 55 galones) a ser usados enseguida de una línea de lavado deberán ser asegurados de alguna manera (ej. anclados, encadenados) y en contenedores de derrame. Los contenedores vacíos deben almacenarse y desecharse de manera segura. Los líquidos no deben almacenarse sobre los polvos.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de químicos no almacenados apropiadamente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de contenedores de químicos incorrectamente etiquetados o sin etiqueta.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de contenedores vacíos que no han sido almacenados apropiadamente o desechados de manera adecuada.</li> <li>• El área de almacenamiento de químicos no está señalizada para indicar su uso.</li> <li>• Hay un evento único/aislado de químicos usados sin la atención apropiada para prevenir su derrame.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de químicos almacenados inadecuadamente.</li> <li>• Numerosos eventos de contenedores que están etiquetados incorrectamente o no están etiquetados.</li> <li>• El almacén de químicos está separado en un área <b>cerrada</b> y designada; pero no está bajo llave.</li> <li>• El/la área(s) de almacenamiento de químicos tiene(n) sistemas inadecuados de contención de líquidos.</li> <li>• Numerosos eventos de contenedores vacíos que no han sido adecuadamente almacenados o desechados.</li> <li>• Numerosos eventos de químicos usados sin atención apropiada en el derrame del químico</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Falla al almacenar adecuadamente los productos químicos.</b></li> <li>• No hay área designada para los químicos.</li> <li>• Existe un área designada para químicos, pero no es un área cerrada o asegurada bajo llave.</li> <li>• <b>Productos químicos derramados que se encuentran en las áreas de almacenamiento de productos químicos (no se limpian adecuadamente).</b></li> </ul>
5.01.03	5.01.02	¿Los químicos de "grado alimenticio" y "grado no alimenticio" se manejan apropiadamente, de acuerdo con la etiqueta y <b>no se mezclan</b> ?	Todos los productos químicos aplicados deben ser aprobados por la autoridad vigente para su uso designado y utilizados de acuerdo con las instrucciones de la etiqueta. Solo los lubricantes de grado alimenticio deben usarse en cualquier lugar cerca del producto y los materiales de empaque. Los materiales de "grado alimenticio" y de "grado no alimenticio" se deben almacenar en áreas designadas por separado y etiquetados adecuadamente. Las pistolas de grasa y los recipientes deben etiquetarse adecuadamente. El acceso a materiales que no sean de calidad alimentaria debe limitarse <b>a aquellos con el conocimiento acerca del uso correcto de los productos químicos.</b>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Los químicos grado alimenticio, incluyendo lubricantes, grasa, etc., son usados en todas las áreas de contacto con el producto/empaque. Todos los productos químicos aplicados deben ser aprobados por la autoridad predominante (por ejemplo, EE. UU: EPA / FDA, Canadá: CFIA / Environment Canada, Chile: SAG / Ministerio de Salud, México: COFEPRIS) para su uso designado y utilizados según las instrucciones de la etiqueta. Solo los lubricantes de grado alimenticio deben usarse en cualquier lugar cerca del producto y los materiales de empaque. Los químicos de grado alimenticio deben almacenarse por separado de los de grado no-alimenticio para eliminar la confusión entre ellos, y deben ser etiquetados adecuadamente. Los químicos de grado no-alimenticio también incluyen químicos de limpieza y pintura, por ejemplo ceras de uso doméstico y aquellas con fragancias fuertes que no son para uso en superficies que se encuentran en contacto con el alimento por lo que no deben ser usadas en superficies que entren en contacto con el alimento; los materiales de limpieza de oficina, material de limpieza de sanitarios, material de limpieza de camiones deberán ser almacenados de manera separada de los materiales de limpieza de la parte de producción. Las pistolas de engrase y los recipientes deben indicar cuáles son para grasas de grado alimenticio y cuáles son para uso no apto para alimentos. Donde se requiera, el uso de material de grado no-alimenticio no debe usarse en superficies de contacto con alimentos y debe <b>limitarse</b> solamente al personal que sabe cómo usar los químicos para evitar problemas de contaminación. Si se utiliza aire comprimido en contacto directo con el alimento, superficies de contacto con alimentos o en el interior de las superficies de material de empaque, deberán utilizarse lubricantes/aceites grado alimenticio en los compresores de aire. Cualquier cloro que sea empleado para hacer soluciones de sanitización,</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>ya sea para equipo o producto crudo, debe ser de suficiente pureza para ser calificado como una sustancia "grado alimenticio". Algunos cloros comerciales contienen fragancias, sustancias espesantes y/u otros aditivos no aprobados para uso en la industria alimentaria. Estos productos no son adecuados para hacer soluciones sanitizantes. Si cualquier químico es utilizado para alterar o controlar el pH de una solución sanitizante éste también deberá ser "grado alimenticio".</p> <p>NSF Internacional: Compuestos No Alimenticios  <a href="http://info.nsf.org/USDA/PSNCListings.asp">http://info.nsf.org/USDA/PSNCListings.asp</a>  <a href="https://extension.tennessee.edu/publications/Documents/SP798-A.pdf">https://extension.tennessee.edu/publications/Documents/SP798-A.pdf</a>  <a href="https://www.sclubricants.com/food-grade-lubrication/">https://www.sclubricants.com/food-grade-lubrication/</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hay un evento único/aislado de químicos de grado no-alimenticio con químicos de grado alimenticio mezclados.</li> <li>• Hay un evento único/aislado de pistolas de grasa no codificadas para materiales de grado alimenticio/grado no-alimenticio.</li> <li>• Hay un evento único/aislado de materiales grado no-alimenticio encontrados/usados en las áreas de producción/almacén.</li> <li>• Hay un evento único/aislado de químicos empleados sin seguir las instrucciones de la etiqueta.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de mezclas de químicos de grado no-alimenticio con químicos de grado alimenticio.</li> <li>• Numerosas pistolas de grasa que no están codificadas para materiales de grado alimenticio/grado no-alimenticio.</li> <li>• Numerosos materiales de grado no-alimenticio encontrados en las áreas de producción/almacenamiento.</li> <li>• Numerosos eventos de químicos empleados sin seguir las instrucciones de la etiqueta</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No existe ningún intento por separar los materiales de grado alimenticio de los de grado no-alimenticio.</li> <li>• Si se encuentra el uso generalizado de materiales de grado no-alimenticio en áreas de producción y almacenamiento.</li> <li>• Uso generalizado de químicos sin seguir las instrucciones de la etiqueta.</li> <li>• <b>Si existe evidencia que el uso de material grado no-alimenticio es causa de contaminación del producto – refiérase a la pregunta 5.03.04, falla automática.</b></li> </ul>
5.01.04	5.01.03	Sin Cambio en v3.2	Letreros altamente visibles y fáciles de entender que respaldan las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) apropiadas (por ejemplo, no comer, masticar, beber o fumar, requisitos de lavado de manos, requisitos específicos de vestimenta, etc.) deben publicarse visiblemente en el idioma de los trabajadores (se permiten señalamientos <b>visuales</b> ) para recordarles a ellos las prácticas adecuadas. Las señales deben ubicarse especialmente en la(s) entrada(s) a las áreas de producción/almacenamiento, baños y áreas de descanso.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Los letreros adecuados de BPM necesitan ser colgados visiblemente y en el idioma de los trabajadores (se permiten letreros con <b>imágenes</b>) para recordarles las prácticas adecuadas. Las señales deben ser publicadas en las siguientes áreas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Antes de entrar a áreas que requiere (PPE) mallas para el cabello/barba y batas.</li> <li>• Antes de áreas que prohíban consumo de alimentos, productos de tabaco y gomas de mascar.</li> <li>• Los baños y áreas de descanso deben tener letreros de lavado de manos como recordatorio de lavarse las manos antes de comer, de regresar a trabajar y después de ir al baño.</li> </ul> <p>Los letreros para recordar a los trabajadores y visitantes de las reglas de BPM en las instalaciones son muy útiles (pero no deben causar baja en la puntuación) como las reglas adicionales de equipo de protección personal, sumergir las manos/uso de gel (donde sea relevante), no permitir objetos personales en las áreas de producción, etc.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los letreros no están en el idioma del trabajador (son aceptables con <b>imágenes</b>).</li> <li>• Hay eventos únicos/aislados de letreros requeridos no colocados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existen numerosos eventos en que los letreros requeridos no son colocados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se encuentra una falla fundamental en la colocación de letreros en los lugares requeridos.</li> </ul>
5.01.05	5.01.04	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.02.04		Sin Cambio en v3.2	Todas las áreas deben estar libres de actividad de plagas externas recurrente/existente. La evidencia (por ejemplo, actividad/huellas, heces) de roedores, animales (por ejemplo, perros y/o aves) en áreas activas fuera de las instalaciones es una indicación de una presión de plagas en todo el edificio. Se deben tomar todas las medidas posibles para evitar atraer plagas al perímetro de la instalación.	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.02.06		<p>¿Los dispositivos de control de plagas están ubicados lejos de las materias primas, del trabajo en progreso, de los ingredientes (incluido el agua y el hielo), de los productos terminados y del empaquetado, y las estaciones venenosas de cebo no se usan dentro de las instalaciones?</p>	<p>Los dispositivos de control de plagas deben ubicarse lejos de productos alimenticios expuestos, materiales de empaque o equipo para evitar cualquier contaminación física o microbiana. Las estaciones venenosas de cebo no deben ubicarse dentro de la instalación. <b>No deberá encontrarse ningún cebo fuera de las estaciones de cebo.</b></p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Los dispositivos de control de plagas deben ubicarse lejos de productos alimenticios expuestos, materiales de empaque o equipo para evitar cualquier contaminación física o microbiana. Las estaciones de cebo venenosas no deben ubicarse dentro de la instalación. Se debe tener cuidado de colocar los dispositivos de control de plagas de manera que no sean una amenaza para la contaminación de producto, materiales de empaque o materia prima. Esto incluye las siguientes restricciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estaciones de cebos venenosos y otros plaguicidas únicamente deben ser usados en el exterior de las instalaciones.</li> <li>• No deben usarse rociadores domésticos contra moscas dentro de las áreas de producción y almacenamiento.</li> <li>• Debe utilizarse cebo en bloques o <b>blando, estilo bolsa</b> en lugar de granulado o de trozos cilíndricos (excepto por los materiales aprobados para uso externo por el Programa Orgánico Nacional).</li> <li>• Si se usan trampas luminosas para insectos (TLIs), matamoscas eléctricos (MMEs), y trampas de feromonas, estas deben limpiarse regularmente (mantenidas libres de acumulación de insectos y desperdicios). Las TLIs con película pegajosa deben ser monitoreadas por lo menos de manera mensual y la película pegajosa debe ser reemplazada si no es efectiva. Es preferible el uso de TLIs con película pegajosa que el uso de métodos de atracción eléctricos con efecto de tronado de insectos como los MMEs.</li> <li>• Si se usan matamoscas eléctricos o trampas luminosas para insectos, no deben colocarse sobre o en una distancia menor a 10 pies (3 metros) del producto, de superficies que tienen contacto con los alimentos, equipo o material de empaque. Los matamoscas eléctricos o trampas luminosas para insectos no deben estar localizados por encima de las puertas de muelles (debido al daño potencial causado por los montacargas, o frente a las puertas (porque atraen a los insectos hacia adentro de las instalaciones). Los pasillos o áreas de muelles por donde pasa el producto están exentos de estas reglas de distancias, siempre y cuando el producto no se detenga o almacene en los pasillos o en los muelles.</li> <li>• Si se usan, las bombillas de trampas luminosas para insectos se deben reemplazar al menos cada 12 meses (esto debe ser documentado), o más frecuentemente si es requerido por los fabricantes de las lámparas.</li> <li>• No debe existir evidencia de matamoscas en áreas de producción y almacenamiento.</li> <li>• No debe encontrarse cebo fuera de las estaciones de cebo.</li> <li>• Si se usa, las trampas de presión deben colocarse dentro de una caja trampa y no se deben usar cebos que contengan alérgenos (por ejemplo, mantequilla de mani). Todas las trampas de presión dentro de las estaciones se deben verificar al menos semanalmente y se deben registrar las verificaciones (anotadas en 5.02.07).</li> <li>• Cualquier uso de productos químicos en interiores, ej. los pulverizadores deben eliminarse sin contaminar los alimentos, el embalaje y el equipo (consulte el próximo punto sobre los cebos venenosos). Todas las aplicaciones se deben registrar correctamente (anotadas en 5.12.03), detallando dónde y cuándo ocurrió la aplicación y cualquier método especial utilizado para evitar la contaminación. Todas las aplicaciones deben ser realizadas por operadores experimentados y con licencia siguiendo todos y cada uno de los requisitos legales y buenas prácticas.</li> <li>• El uso de cebo envenenado dentro de la instalación no debe ocurrir. Si esto se requiere, entonces el área donde se colocarán las trampas debe tener todo el producto y empaque removido antes de colocar los cebos envenenados.</li> </ul> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Un evento único/aislado de colocación o mantenimiento inadecuados de trampas eléctricas para moscas o trampas luminosas para insectos.</li> <li>• Un evento único/aislado de un matamoscas encontrado en las áreas de producción o almacenamiento.</li> <li>• Un evento único/aislado de cebo granulado o en trozos cilíndricos usado en una estación de cebo exterior (trampa exterior).</li> <li>• Un solo envase de rociador contra moscas (u otro insecticida) encontrado en las áreas de producción o almacenamiento (incluyendo el almacén de químicos/productos de limpieza).</li> <li>• Instancia única / aislada (hasta tres trampas de captura) de trampas de captura que se usan fuera de una caja trampa (no presenta riesgo para el producto o el empaque).</li> <li>• Un evento único/aislado de cualquier otra situación involucrada en el criterio de cumplimiento.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de colocación o mantenimiento inadecuados de trampas eléctricas para moscas o trampas luminosas para insectos.</li> <li>• Numerosos eventos de matamoscas encontrados en las áreas de producción o almacenamiento.</li> <li>• Numerosos eventos de cebo granulado o en trozos cilíndricos usados en estaciones de cebo exteriores (trampas exteriores).</li> <li>• Más de un envase rociador contra moscas (u otro insecticida) encontrado en las áreas de producción o almacenamiento (incluyendo el almacén de químicos/productos de limpieza).</li> <li>• Un evento de cebo/veneno adentro de las instalaciones (adentro de una trampa).</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un evento de cebo/veneno encontrado fuera de una trampa, afuera de las instalaciones.</li> <li>• Numerosos eventos de trampas de captura que se usan fuera de una caja trampa.</li> <li>• Trampas de presión con un cebo alergénico.</li> <li>• Numerosas instancias de cualquier otro problema anotado en los criterios de cumplimiento.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de un evento de cebo/veneno adentro de la instalación (adentro de una trampa).</li> <li>• Un evento de cebo/veneno adentro de la instalación (fuera de una trampa).</li> <li>• Más de un evento de cebo/veneno encontrado afuera de una trampa, afuera de la instalación.</li> <li>• Más de una deficiencia mayor.</li> <li>• Uso generalizado de trampas de presión fuera de las cajas.</li> </ul> <p><b>Cualquier observación de contaminación de producto o material en contacto con el producto (esto califica para una falla automática y aplica bajo la pregunta 5.02.01 y/o 5.02.02).</b></p>
5.02.07		Sin Cambio en v3.2	<p>Todos los dispositivos de control de plagas deben mantenerse limpios, en buenas condiciones de funcionamiento y deben ser reemplazados cuando estén dañados para que puedan cumplir con su uso previsto. La fecha de las inspecciones debe publicarse en los dispositivos (a menos que se escanee mediante un código de barras), así como también conservarse en archivo.</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Todos los dispositivos de control de plagas se deben mantener limpios, funcionando y se deben reemplazar cuando se dañan para lograr su uso previsto. La fecha de las inspecciones debe publicarse en los dispositivos y archivarlos (a menos que se haya escaneado el código de barras). <b>Para los sistemas de monitoreo digital, los auditores deben revisar los registros de monitoreo digital con sello de tiempo y los registros de inspección física periódica para asegurarse de que el programa esté funcionando según lo previsto.</b></p> <p>Se cumplen los siguientes criterios:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si se usan tablas engomadas no tóxicas, deben de colorarse dentro de una trampa de caja o en un tubo de PCV y deben cambiarse frecuentemente asegurándose que las superficies tienen que ser brillantes sin acumulación de polvo o desperdicios.</li> <li>• Si trampas de madera son usadas (únicamente en áreas internas y secas) éstas deben estar en buen estado y marcadas según el monitoreo (ver a continuación).</li> <li>• Si se usan trampas mecánicas letales, deben estar preparadas. La preparación se verifica accionando el dispositivo de resorte que opera la trampa. La trampa debe ser reactivada después de la prueba.</li> <li>• Aproximadamente el 10% de las trampas, tablas engomadas y estaciones de cebo deben ser revisadas por el auditor.</li> <li>• Los registros de servicio de verificación como etiquetas, tarjeta o código de barras deben estar en el interior de la estación y en el fondo de las placas engomadas, requiriendo que se abran para registrar la información (fecha e iniciales del inspector) o bien el sistema de código de barras para escanear. Se permite el etiquetado externo en trampas con una cubierta transparente.</li> </ul>
				<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los cebos y otros venenos deben ser controlados y aplicados por una persona con licencia para el uso de estos productos (ver 5.12.01).</li> <li>• Los cebos en las estaciones deben estar asegurados dentro de la trampa sobre una barra arriba del piso, o el cebo en la trampa debe estar diseñado para que no pueda ser removido por un roedor o que pueda "salir nadando" en una lluvia fuerte. Las trampas con cebos deben ser resistentes al manejo. La llave de las trampas debe estar disponible al momento de la auditoría.</li> <li>• Ninguna trampa debe estar sin el cebo completo.</li> <li>• No debe observarse cebo viejo o mohoso.</li> <li>• Las estaciones de cebo y las trampas no deben estar sucias con hierbas, polvo y otros desperdicios.</li> <li>• Los dispositivos externos de control de plagas deben verificarse al menos mensualmente, esta verificación debe ser registrada.</li> <li>• Los dispositivos internos de captura múltiple deben verificarse al menos semanalmente; esta verificación debe ser registrada.</li> <li>• Las trampas rápidas usadas deberán estar dentro de las estaciones y se deben verificar al menos una vez a la semana; esta verificación debe ser registrada.</li> </ul> <p>Las regulaciones locales pueden requerir excepciones/diferencias a los lineamientos antes mencionados. Las regulaciones locales deben cumplirse todo el tiempo; pero si los requerimientos del sistema de auditorías son más rigurosos, estos también deben seguirse. Algunos contratistas usan un sistema de código de barras para verificar si todas las trampas son monitoreadas en una visita programada.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Un evento único/aislado de trampas, estaciones de cebos y tablas engomadas que no funcionan o no estén adecuadamente mantenidas (tarjetas de verificación, limpieza, etc.).</li> <li>• Un evento único/aislado de cebo no asegurado dentro de las estaciones de cebo.</li> <li>• Un evento único/aislado de cebo teniendo hongos dentro de las estaciones.</li> <li>• Evento único/aislado de cualquier otra situación en relación con el criterio de cumplimiento.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de trampas, estaciones de cebos y tablas engomadas que no funcionan o no estén adecuadamente mantenidas (tarjetas de verificación, limpieza, etc.).</li> <li>• Numerosos eventos de cebos no asegurados dentro de las estaciones de cebo.</li> <li>• Numerosos eventos de cebos con hongos dentro de las estaciones.</li> <li>• Numerosos eventos de cualquier situación en relación con el criterio de cumplimiento.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla fundamental para mantener en buen estado los dispositivos de control de plagas.</li> <li>• Falla fundamental para monitorear los dispositivos de control de plagas.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.02.08		Sin Cambio en v3.2	<p>La distancia entre <b>los dispositivos</b> debe determinarse en función de la actividad y las necesidades de la operación. Como referencia, las siguientes pautas se pueden usar para localizar las trampas. Control interno de plagas: trampas mecánicas cada 20-40 pies (6-12 m). Perímetro exterior del edificio: trampas mecánicas y/o estaciones de cebo cada 50-100 pies (15-30 m). <b>Los dispositivos</b> interiores y exteriores deben colocarse a ambos lados de las puertas. Perímetro terrestre (si se usa): dentro de 50 pies (30 m) o edificios y a 50-100 pies (15-30 m).</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): La distancia entre <b>los dispositivos</b> (trampas) debe determinarse en función de la actividad y las necesidades de la operación. Use como una <b>guía</b> (es decir no se espera el uso de cinta métrica) para numerar y ubicar los dispositivos (trampas) y estaciones de cebos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los dispositivos (trampas) de atrapado múltiple o placas engomadas en estaciones o tubos de PVC deberán estar ubicadas en intervalos de 20 a 40 pies (6 a 12 metros) alrededor del perímetro interno de todos los cuartos. El espaciado puede verse afectado por la estructura, almacenamiento y tipo de actividades que estén ocurriendo.</li> <li>• Las trampas a presión en estaciones se pueden usar si es necesario en ciertas áreas, por ejemplo, en áreas con altos niveles de polvo (por ejemplo, papas, cebollas), pasillos cubiertos o entre los pisos de cajas donde las trampas grandes o las tablas de pegamento no son prácticas. Las trampas de presión en estaciones deben colocarse a intervalos de entre 20 y 40 pies (6 a 12 metros), aunque el espaciado puede verse afectado por la estructura, el almacenamiento y los tipos de actividades que ocurren.</li> <li>• Dentro de las instalaciones, las trampas deben colocarse dentro de 6 pies (2 metros) de ambos lados de todas las puertas de entrada/salida al exterior. Esto incluye cada lado de las puertas de peatones. Se debe hacer un esfuerzo por no colocar las trampas en contenciones.</li> <li>• Las trampas dentro de operaciones de Cuarto Frío y Cuartos de Almacenamiento en Frío son obligatorias. Las trampas dentro de cuartos fríos dentro de un empaque y procesadora son altamente recomendadas, pero se deja a discreción del auditor revisar los riesgos (puertas que abren hacia el exterior, actividades de prueba, potencial de roedores de albergarse en los materiales que han sido almacenados).</li> <li>• Las estaciones de cebo o trampas de captura múltiple deben colocarse entre 50-100 pies (15-30 metros) de intervalo alrededor del exterior del perímetro del edificio y dentro de 6 pies (aproximadamente 2 metros) de ambos lados de todas las puertas de entrada/salidas externas, excepto donde hay acceso público (el acceso público se define como el acceso fácilmente adquirido por el público en general, como estacionamientos o aceras, áreas escolares o áreas de preocupación ambiental). La ubicación del <b>dispositivo</b> (trampas) podría verse afectada por la estructura, el almacenamiento externo y el tipo de área (urbana, rural, etc.).</li> <li>• Las estaciones de cebo (donde se usen) deben colocarse dentro de 100 pies (30 metros) de estructuras. Esto puede afectar la línea perimetral de las estaciones de cebo que estén cerca / frontera de la propiedad, es decir, las estaciones de cebo deben estar dentro de los 100 pies (30 metros) de los edificios y en intervalos de 50-100 pies (15-30 m). Si se utiliza un programa de perímetro exterior de la línea / propiedad a distancias superiores a los 100 pies (30 m) de los edificios, las trampas sin cebos (ej. Trampas de captura múltiple) deben ubicarse a 50-100 pies (15-30 m) intervalos a lo largo del perímetro. El auditor debe verificar la etiqueta en busca de cebo y garantizar el cumplimiento de los requisitos de distancia en la etiqueta</li> <li>• Las afueras del empaque y cualquier parte externa de almacenamiento de alimento deben estar protegidas por un adecuado número de dispositivos de control de plagas.</li> </ul> <p><a href="https://www.epa.gov/rodenticides/restrictions-rodenticide-products#types">https://www.epa.gov/rodenticides/restrictions-rodenticide-products#types</a>  <a href="http://nmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf">http://nmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existe un evento único/aislado de <b>dispositivos</b> (trampas) colocadas en intervalos más amplios que los mencionados anteriormente.</li> <li>• Existe un evento único/aislado de <b>dispositivos</b> (trampas) perdidas/faltantes o que no se encuentra dentro de 6 pies (alrededor de 2 metros) de las puertas de entrada/salida.</li> <li>• No existen estaciones de cebo a lo largo de la línea de enrejado de la propiedad de las instalaciones (el auditor debe aplicar su criterio sobre la necesidad de trampas en la línea de enrejado).</li> <li>• No hay <b>dispositivos</b> (trampas) en una de las áreas en la que deben estar <b>cubiertas</b>, ej. cuartos de enfriado (vea texto arriba), área de descanso, etc.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de <b>dispositivos</b> (trampas) de cebo colocadas en intervalos más amplios que los mencionados anteriormente.</li> <li>• Numerosos eventos de <b>dispositivos</b> (trampas) perdidos/faltantes o que no están dentro de los 6 pies (alrededor de 2 metros) de las puertas de entrada/salida.</li> <li>• No hay <b>dispositivos</b> (trampas) en más de una de las áreas en las que deben estar <b>cubiertas</b>, ej. áreas de empaque y cuartos de enfriado, perímetro de la construcción (vea texto arriba).</li> <li>• No existen <b>dispositivos</b> (trampas) exteriores.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La colocación de los <b>dispositivos</b> (trampas) es tal que el número de <b>dispositivos</b> (trampas) no es cercanamente adecuado en términos del espacio y cobertura de puntos de entrada, ej. una o dos dispositivos (trampas) para cubrir un área de producción grande.</li> <li>• <b>Dispositivos</b> (trampas) no ubicados en numerosas áreas que deben <b>cubrirse</b>, ej. áreas de empaque y cuartos de enfriado (vea texto arriba).</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.02.09		Sin Cambio en v3.2	Todos los dispositivos deben estar claramente identificados (por ejemplo, numerados) para facilitar el monitoreo y el mantenimiento. Todos los dispositivos internos para roedores deben estar ubicados con letreros de pared (que indiquen el número de dispositivo y también como signos de identificación de dispositivo contra plagas).	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Los dispositivos (trampas) son numerados y existe un sistema de codificación para identificar el tipo de dispositivo en un mapa. El auditor debe verificar que la numeración de los dispositivos (trampas) en el mapa y las posiciones corresponden a la realidad. Todas las trampas internas deben localizarse con una señalización en la pared (en la que se especifica el número de dispositivo (trampa) y la identificación de que es un dispositivo de control de plagas), en caso de ser removida.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado de dispositivos de control de plagas que no están numerados o en la ubicación de la estación.</li> <li>• Evento único/aislado de señalizaciones de pared (identificadores de trampas) faltantes.</li> <li>• La señalización de las paredes no tiene un propósito único, esto es, no se puede asegurar que son identificadores de trampas, ej. es sólo un número.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los dispositivos (trampas) están marcadas en el mapa, pero las trampas en sí mismas no están numeradas o la secuencia numérica es incorrecta.</li> <li>• Numerosos eventos de dispositivos para el control de plagas que no tienen numeración visible en ellos o la estación en donde se ubican.</li> <li>• Numerosos eventos de letreros de pared faltantes.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ninguna de los dispositivos (trampas) está numerados.</li> </ul>
5.02.10		¿Son efectivos todos los dispositivos de control de plagas y las estaciones de cebo están aseguradas?	Todos los dispositivos deben estar orientados correctamente con aberturas paralelas y lo más cercanas posible a las paredes. Las estaciones de cebo deben estar bloqueadas y a prueba de manipulaciones (por ejemplo, cerraduras, tornillos, etc.). Las estaciones de cebo deben estar aseguradas para evitar su remoción.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Todos los dispositivos (trampas) deben estar orientadas correctamente con aberturas paralelas y lo más cercanas a la pared. Las estaciones de cebos deben estar aseguradas para minimizar el movimiento de los dispositivos y ser resistentes a golpes. Los dispositivos (trampas) con cebos deben ser aseguradas con una varilla o una cadena al suelo, con cable o pegadas a las paredes/suelo, o aseguradas a piedras para evitar que los dispositivos (trampas) sean movidas por golpes, lavadas, etc.</p> <p>Los dispositivos (trampas) de cebos deben ser resistentes a los movimientos utilizando para esto alambres, tornillos, seguros, o por algún otro medio efectivo. Observación – sólo se requiere asegurar los dispositivos (trampas) que contienen cebo. Los dispositivos (trampas) no destructivas empleadas en los interiores no requieren estar aseguradas al suelo el auditado puede emplear placas de metal o soluciones similares para prevenir su movimiento o que los montacargas choquen con ellas, etc. Los dispositivos (trampas) no destructivas deben ser colocadas de manera que las entradas queden paralelas y lo más cercanas a las paredes. Las placas adherentes deben estar dentro de un dispositivo (ej. una trampa de caja, tubo de PVC) en lugar de estar sueltas en el piso. Queda a discreción del auditor la ubicación de trampas en los bordillos.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislado de dispositivos (trampas) de cebo que no están aseguradas.</li> <li>• Eventos únicos/aislado de dispositivos (trampas) "fuera de posición" o incorrectamente orientados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de dispositivos (trampas) de cebo que no están aseguradas.</li> <li>• Numerosos eventos de dispositivos (trampas) "fuera de posición" o incorrectamente orientados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existe falla generalizada para asegurar las estaciones de cebo.</li> <li>• Falla generalizada para colocar apropiadamente las trampas interiores.</li> </ul>
5.03.01		Sin Cambio en v3.2	Todas las materias primas, productos y embalajes deben almacenarse fuera del suelo (es decir, en bastidores, paletas, estantes, etc.). Los materiales deben protegerse adecuadamente durante el almacenamiento para evitar la contaminación (por ejemplo, lejos de productos químicos, cargadores de baterías, etc.). Las materias primas, los productos terminados y los materiales de empaque deben almacenarse en áreas separadas para evitar la contaminación cruzada. Cuando no sea posible el almacenamiento separado por pieza, el auditor debe evaluar los riesgos, especialmente con respecto a la contaminación cruzada. Se debe prestar especial atención al almacenamiento de hielo y, cuando corresponda, al almacenamiento de alérgenos.	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Todas las materias primas, productos y empaques deben almacenarse lejos del suelo (esto es, que se usen estantes, tarimas, cajones, etc.). Los materiales deben estar protegidos durante su almacenamiento para evitar contaminación (por ejemplo, lejos de productos químicos, cargadores de batería, etc.). La materia prima, producto terminado y materiales de empaque deben estar almacenados en áreas separadas para prevenir la contaminación cruzada. Cuando el almacenamiento en cuartos separados no es posible, el auditor debe evaluar los riesgos especialmente en cuanto a contaminación cruzada. Cuando se estime la contaminación por materia prima de productos terminados, el auditor debe evaluar el nivel de riesgo, ej. que tan "procesados" están los productos terminados, que tipo de empaque es usado, etc. No debe ser posible que la materia prima sin procesar contamine los lotes de producto terminado lavado/procesado. El almacenamiento de los materiales de empaque, especialmente el polvo del cartón no debe contaminar el producto. Si se mezclan tipos de alimentos entonces deben existir controles para prevenir contaminación, ej. los huevos crudos no deben almacenarse por encima de materia prima, los artículos de vidrio deben mantenerse en áreas separadas y siempre almacenarse cerca del nivel del piso. El producto húmedo no debe ser almacenado encima del producto seco – esto es especialmente importante cuando el producto enfriado mediante hielo está en almacén en condiciones tales que el hielo esté deritiéndose y goteando. El hielo debe ser producido, almacenado y manejado de tal manera que se prevengan situaciones de contaminación; prestar atención a las herramientas empleadas en el hielo y en el manejo y almacenamiento de la sal empleada para la producción de hielo. Los condensados son evaluados en el punto 5.09.05.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado de productos o materiales de empaque almacenados tocando el piso o no protegidos apropiadamente.</li> <li>• Evento único de una tarima o cajas/bolsas de producto terminado almacenado muy cerca de materia prima o ingredientes.</li> <li>• Evento único de agua/hielo goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja.</li> <li>• Evento único de almacén o prácticas de manejo de hielo impropias.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de productos o materiales de empaque no protegidos apropiadamente.</li> <li>• Numerosos eventos de productos o materiales de empaque almacenados directamente en el suelo.</li> <li>• Eventos aislados (no más de tres) de producto crudo o ingredientes almacenados en el mismo cuarto junto con bolsas/cajas de producto terminado donde no hay una adecuada separación física y demarcación dentro del cuarto, esto es, que existe el riesgo potencial de contaminación cruzada entre materia prima y producto terminado.</li> <li>• Más de uno, pero menos de tres eventos de hielo/agua goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja, pero sin signos de adulteración de producto.</li> <li>• Más de uno, pero menos de tres eventos de almacén o prácticas de manejo de hielo impropias.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existen diferentes tipos de alimentos que están almacenados juntos y de alguna manera plantean un riesgo de contaminación cruzada.</li> <li>• Almacenamiento generalizado de producto o materiales de empaque directamente en el piso.</li> <li>• Numerosos eventos de producto sin procesar o ingredientes y bolsas/cajas de producto terminado almacenados en el mismo cuarto sin la adecuada separación; con alto riesgo de contaminación cruzada entre la materia prima y el producto terminado.</li> <li>• Más de tres eventos de hielo/agua goteando de alguna parte alta de una tarima sobre producto no protegido en alguna parte baja, pero sin signos de adulteración de producto.</li> <li>• Más de tres eventos de almacén o prácticas de manejo de hielo impropias.</li> </ul> <p><b>• Cualquier signo de adulteración de producto debida a prácticas de almacén deficientes – Ver pregunta 5.03.04, es falla automática debido a la contaminación de producto.</b></p>
5.03.02		Pregunta eliminada		
5.03.03	5.03.02	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Solamente alimentos, producto en contacto con alimento y objetos relacionados al proceso son almacenados en las áreas de almacén de las instalaciones. <b>Ejemplos de artículos que no pertenecen incluyen artículos para el hogar como equipos de ejercicio, alfombras, motos de agua, neumáticos, etc. Estos artículos tienen el potencial de ser áreas de refugio de plagas.</b> Los químicos para sanitización y equipo de mantenimiento deben tener sus propias áreas de almacenamiento dedicadas a eso y lejos de los alimentos o cualquier objeto relacionado con éstos.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado de almacén de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de almacén de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Almacenamiento generalizado de artículos no alimenticios en áreas que son usadas para el almacén de materias primas, materiales de empaque y productos terminados.</li> </ul>
5.03.04	5.03.03	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.03.05	5.03.04	Sin Cambio en v3.2	Las materias primas, los productos en proceso, los ingredientes, los productos terminados y los envases que entran en contacto con alimentos y las superficies que entran en contacto con alimentos deben estar libres de deterioro, adulteración y/o contaminación grave (21 CFR 110.3g, 21 CFR 117.3). Si existe legislación, entonces la contaminación debe considerarse en contra de esta legislación (por ejemplo, los Estándares de Calificación del USDA a menudo incluyen tolerancias de desintegración). El deterioro y la adulteración incluirían cualquier contaminación física, química o biológica, incluida la sangre y los fluidos corporales. Se deben tomar medidas para prevenir cualquier peligro conocido o razonablemente previsible (por ejemplo, <i>Clostridium botulinum</i> en hongos). El hielo debe hacerse con agua potable. Esta pregunta está diseñada para permitir que un auditor detenga una auditoría cuando encuentra problemas de contaminación graves. <b>CUALQUIER DESCUENTO DE PUNTOS EN ESTA PREGUNTA RESULTA EN UNA FALLA AUTOMÁTICA DE LA AUDITORÍA.</b>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Los productos crudos, los productos en proceso, los ingredientes, los productos terminados, los envases que entran en contacto con alimentos y las superficies que entran en contacto con alimentos deben estar libres de desperdicios, adulteración y / o contaminación grave (21 CFR 110.3g, 21 CFR 117.3). Si existe legislación, entonces la contaminación debe considerarse en contra de esta legislación (por ejemplo, los Estándares de Calificación del USDA a menudo incluyen tolerancias de desintegración). El deterioro y la adulteración incluirían cualquier contaminación física, química o biológica, incluida la sangre y los fluidos corporales. Se deben tomar medidas para prevenir cualquier peligro conocido o razonablemente previsible (por ejemplo, <i>Clostridium botulinum</i> en hongos). Esta pregunta está diseñada para permitir al auditor detener una auditoría cuando observe un evento de contaminación grave (note que las plagas están incluidas en las preguntas 5.02.01 and 5.02.02). Cuando un operador observa un problema en el proceso normal, el auditor debe observar las acciones del operador antes de anotar. Los auditores deben usar su discreción y decidir si la frecuencia de la contaminación garantiza una falla automática.</p> <p>Los ejemplos incluyen piezas de vidrio, una pieza de cebo para roedores, pintura en el producto o embalaje, copos de óxido, etc. ¿El problema es generalizado o es una cuestión de una sola vez? No se permite la adulteración del hielo. El agua utilizada para el hielo para la refrigeración del producto debe ser potable. Asegúrese de inspeccionar las áreas de producción y almacenamiento de hielo. El agua proviene directamente de ríos, canales, estanques, etc. (es decir, agua superficial) utilizada para enfriar, lavar, hacer hielo u otro uso de contacto de productos sin el tratamiento adecuado, es decir, filtración y / o tratamiento antimicrobiano y pruebas adecuadas (ver 5.16.04) no se considera potable (especificación)</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p><b>microbiológica</b> del agua potable de la EPA de EE. UU. (Química si corresponde)  <a href="https://www.epa.gov/dwstandardsregulations">https://www.epa.gov/dwstandardsregulations</a> y para los fines de esta auditoría se considera adulterada. la fuente de superficie (por ejemplo, descargada en un estanque y luego reutilizada como agua de proceso) no debe considerarse adecuada para el uso en contacto con el producto y, a los fines de esta auditoría, se considera adulterada.                      CPG Sec. 555.425 Alimentos, adulteración que involucra objetos extraños duros o filosos  <a href="https://www.fda.gov/regulatory-information/search-fda-guidance-documents/cpg-sec-555425-foods-adulteration-involving-hard-or-sharp-foreign-objects">https://www.fda.gov/regulatory-information/search-fda-guidance-documents/cpg-sec-555425-foods-adulteration-involving-hard-or-sharp-foreign-objects</a>                      US FDA/CFSAN Manual de niveles de defectos, los niveles de acción de los defectos de los alimentos  <a href="http://www.fda.gov/food/guidanceregulation/guidancedocumentsregulatoryinformation/sanitationtransportation/ucm056174.htm">http://www.fda.gov/food/guidanceregulation/guidancedocumentsregulatoryinformation/sanitationtransportation/ucm056174.htm</a>                      Estándares de calidad del agua de la EPA de EE. UU. Para aguas recreativas costeras y de los Grandes Lagos  <a href="https://www.epa.gov/beach-tech/final-water-quality-standards-bacteria-rule-coastal-and-great-lakes-recreation-waters">https://www.epa.gov/beach-tech/final-water-quality-standards-bacteria-rule-coastal-and-great-lakes-recreation-waters</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:                      • No existe la categoría de deficiencia menor para esta pregunta                      Deficiencia mayor (5 puntos) si:                      • No existe la categoría de deficiencia mayor para esta pregunta.  <b>Falla automática (0 puntos) si:</b>                      • <b>Numerosos eventos de deterioro o adulteración de hielo o producto.</b>                      • <b>Hay evidencia de un evento único grave de límites no aceptables de deterioro o adulteración en materia prima, materia en proceso, producto terminado, empaque o ingredientes, incluyendo el hielo.</b>                      • <b>Para el enfriado, lavado, producción de hielo que tendrá contacto con el producto o cualquier otro método de uso que tenga contacto con el producto se emplea agua superficial sin tratar o agua de descarga de procesos.</b></p>
5.03.06	5.03.05	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.03.07	5.03.06	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.03.08	5.03.07	Sin Cambio en v3.2	Todos los materiales deben girarse utilizando la política/procedimiento de Primero en Entrar Primero en Salir (FIFO, por sus siglas en inglés) para garantizar que los artículos se usen en el orden correcto en que se reciben y dentro de su vida útil asignada. Los materiales deben estar claramente marcados o etiquetados con algún tipo de codificación de rotación que sea comprendida por todos los trabajadores, a fin de garantizar FIFO y procedimientos efectivos de rastreo/recuperación. La rotación adecuada de los materiales puede evitar pérdidas de existencias debido a la infestación de plagas, la descomposición, el moho y otros problemas asociados con el almacenamiento prolongado.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): todos los materiales deben rotarse utilizando la política/procedimiento FIFO (Primero en Entrar Primero en Salir) para garantizar que los artículos se usen en el orden correcto en que se reciben y dentro de su vida útil asignada (esto no se aplica a productos que se someten a tratamientos de maduración o donde la rotación es dictada por la inspección de calidad inicial). Los materiales deben estar claramente marcados o etiquetados con algún tipo de codificación de rotación que sea comprendida por todo el personal, a fin de garantizar la política FIFO y procedimientos efectivos de rastreo / recuperación. La rotación del empaque puede verse afectada por las fuerzas del mercado. Tener una política de pedido " Justo A Tiempo" y, por lo tanto, tener volúmenes de stock muy limitados, es aceptable como reemplazo de FIFO si se puede probar, ej. el auditor puede ver que apenas se mantienen existencias. La política de pedido " Justo A Tiempo" no reemplaza la necesidad de etiquetar los materiales según la pregunta 5.03.06.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:                      • Eventos únicos / aislados en los que los productos, embalajes, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajos en curso, etc. no se rotan utilizando la política FIFO.                      Deficiencia mayor (1 punto) si:                      • Numerosos casos en los que los productos básicos, el embalaje, los ingredientes, los auxiliares de procesamiento, el trabajo en curso, etc. no se rotan utilizando la política FIFO.                      No cumplimiento (0 puntos) si:                      • Falla generalizada en el uso de la política FIFO en productos, empaques, ingredientes, ayudas de procesamiento, trabajo en progreso, etc.</p>
5.03.09	5.03.08	Sin Cambio en v3.2	Los productos deben almacenarse a las temperaturas <b>apropiadas</b> . Esto podría significar que la operación tiene varias cámaras frigoríficas configuradas a diferentes temperaturas.	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Todos los productos deberán ser almacenados a temperaturas <b>apropiadas</b>. Los productos deberán ser almacenados en diferentes cámaras si requieren de diferentes temperaturas óptimas de almacenaje. Verifique el área/termómetros de la cámara y termostatos y compare las lecturas con los tipos de productos que sean almacenados en el área. Las temperaturas de mantenimiento en cámaras frigoríficas no deben exceder 41°F (5°C) para materias primas, ingredientes o productos microbiológicamente sensibles, incluidos <b>un alimento para animales crudo o tratado térmicamente; un alimento vegetal que se trata térmicamente o se compone de brotes crudos de semillas, melones cortados, hojas verdes cortadas, tomates cortados o mezclas de tomates cortados</b> que no se modifican de ninguna manera para que no puedan soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas, o mezclas de ajo en aceite que no se modifiquen de forma tal que no puedan soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.                      Código Alimentario de la FDA 2017: Capítulo 1 – Propósito y Definiciones  <a href="https://www.fda.gov/food/fda-food-code/food-code-2017">https://www.fda.gov/food/fda-food-code/food-code-2017</a></p> <p>Deficiencia Menor (7 puntos) si:                      • Eventos únicos/aislados en que los productos son almacenados en áreas que están expuestas a la temperatura incorrecta.                      Deficiencia Mayor (3 puntos) si:                      • Numerosos eventos de productos que son almacenados en áreas expuestas a la temperatura incorrecta.                      No cumplimiento (0 puntos) si:                      • Falla generalizada en almacenar los productos a las temperaturas correctas p.e., colocar los productos en las áreas de almacenaje correctas</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				(relativas a temperaturas de área de almacenamiento). • Los regímenes de temperatura del cuarto de almacenamiento son incompatibles con los tipos de producto almacenados.
	5.03.09 Pregunta nueva	¿Está siendo protegido cualquier embalaje almacenado en el exterior?	Los embalajes deben almacenarse fuera del suelo (en paletas, estantes, etc.) y protegidos del polvo, de las fugas y de otros contaminantes. Ni el embalaje que entra en contacto con los alimentos (incluidos los RPC si se utilizan como envase primario) ni el embalaje que no entra en contacto con los alimentos, por ejemplo, la parte externa del cartón, deben almacenarse en el exterior. Si se hace, todo el material de embalaje almacenado en el exterior debe estar cubierto con una cubierta impermeable y a prueba de polvo (a menudo de material plástico) e incluirse en un programa de control de plagas. No aplicable si no se está almacenando ningún embalaje en el exterior.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): El embalaje debe almacenarse lejos del suelo (en pallets, estantes, etc.) y protegerse del polvo, fugas y otros contaminantes. Al igual que envases que entran en contacto con alimentos (incluidos los ERT si se utilizan como envases primarios) así como envases que no entran en contacto con alimentos, p. Ej. los empaques exteriores de cartón que se almacenan en el exterior. Si se hace, cualquier material de embalaje almacenado en el exterior debe cubrirse con una cubierta impermeable y a prueba de polvo (a menudo hecha de material plástico) e incluirse en un programa de control de plagas. N/A si no se almacena embalaje en el exterior.</p> <p>Deficiencia Menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos / aislados de evidencia de polvo y/o fugas en el empaque que no representan una amenaza inmediata de contaminación del producto.</li> <li>• Los envases que no entran en contacto con los alimentos se almacenan en el exterior, con una cubierta y el área de almacenamiento está incluida en el programa de control de plagas.</li> </ul> <p>Deficiencia Mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de polvo y/o fugas en el empaque que no representan una amenaza inmediata de contaminación del producto.</li> <li>• Los envases que entran en contacto con los alimentos se almacenan en el exterior (cubiertos con una mortaja) y el área de almacenamiento está incluida en el programa de control de plagas.</li> <li>• Los envases que no entran en contacto con los alimentos son almacenados en el exterior, no se cubren, con o sin control de plagas.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evidencia generalizada de polvo y/o fugas en el empaque que tienen el potencial de contaminación del producto.</li> <li>• Los artículos de empaque que entran en contacto con los alimentos se almacenan en el exterior, no se cubren, con o sin control de plagas.</li> <li>• Cualquier observación de contaminación generalizada directa del producto, ingrediente o materiales de empaque (volver a 5.03.04, falla automática).</li> </ul>
5.04.01		Sin Cambio en v3.2	Las materias primas entrantes no deberían ser una fuente de contaminación para los productos en proceso o los productos terminados. No se debe permitir que el producto crudo toque el producto procesado; las áreas de producción (manejo de producto) deben estar físicamente separadas de las áreas de almacenamiento. Los manipuladores de productos crudos no deben contaminar el producto terminado/procesado; se requieren controles de aprobación. Se necesitan utensilios codificados por separado para los productos terminados/procesados en relación con los productos crudos. Los utensilios, los instrumentos de limpieza, los vehículos internos, etc., no deben ser vectores de contaminación cruzada.	<p>Cumplimiento total (15 Puntos): Las materias primas entrantes no deberían ser una fuente de contaminación para los productos en proceso y/o productos terminados. La materia prima no debe entrar en contacto con productos procesados, especialmente productos procesados que han sido lavados, cortados o tratados térmicamente. Las áreas de producción (manipulación de productos) deben estar físicamente separadas de las áreas de almacenamiento. En algunos casos, puede que se requiera una barrera física entre las áreas de producción y almacenamiento, esto dependerá del tipo de producto que se produzca y de los artículos almacenados. Por ejemplo, el cartón no debe almacenarse en un área de procesamiento de corte fresco. Otro ejemplo sería almacenar materia prima cerca de donde se almacena el producto terminado recién cortado. Debe haber suficiente espacio y separación para ayudar a evitar problemas de contaminación cruzada. Los trabajadores que manipulan productos crudos no deben manipular los productos terminados/procesados sin antes asegurarse de que no contienen contaminantes de materias primas. Esto debería incluir el lavado de manos, el cambio de guantes, etc., pero también podría incluir el cambio a un nuevo conjunto de prendas; idealmente, los trabajadores deberían dedicarse a la manipulación de productos crudos o terminados/procesados, pero no a los dos dentro de un turno. No se debe permitir que los utensilios, instrumentos de limpieza, vehículos internos, etc. sean vectores de contaminación cruzada; se debería proporcionar un equipo codificado idealmente dedicado para productos crudos y procesados. En su defecto, debe haber pasos de saneamiento de los equipos entre los usos. Los lavados antimicrobianos (que a menudo se encuentran en las operaciones de corte en fresco) no son pasos decisivos con respecto a los productos, aunque reducen la carga microbiana cuando se los mantiene adecuadamente. Consulte la pregunta 5.09.07 para ver el flujo de drenaje y la descarga.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existe un evento único/aislado de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios/vehículos internos.</li> <li>• Situaciones menores en el proceso donde los materiales procesados llegan a estar en la misma área de la materia prima, pero no hay</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>ningún tipo de contacto entre los dos productos, esto es, no hay riesgo potencial de contaminación cruzada.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Algunas situaciones potenciales de espacio donde el flujo de proceso fuerza el colocar producto terminado y materia prima con mucha proximidad.</li> <li>Las áreas de producción no están suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. No hay una amenaza de contaminación del producto o del empaque.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Numerosos eventos de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios.</li> <li>Eventos serios en el flujo del proceso donde la materia prima puede potencialmente causar una contaminación cruzada en los productos terminados.</li> <li>Numerosas situaciones de espacio donde el flujo de proceso fuerza el colocar producto terminado y materia prima con mucha proximidad.</li> <li>Las áreas de producción no están suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. Puede haber una amenaza para el producto o empaque.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Eventos generalizados de contaminación cruzada por trabajadores y/o utensilios.</li> <li>El flujo del proceso lleva a contaminación cruzada de producto crudo y producto terminado.</li> <li>Las áreas de producción no están lo suficientemente separadas de las áreas de almacenamiento. Puede haber una amenaza para el producto o el empaque de un contaminante serio que amenaza la inocuidad de los alimentos.</li> </ul>
5.04.02		Sin Cambio en v3.2	<p>Los techos y/o cualquier accesorio elevado sobre el almacenamiento están libres de condensación o polvo. Las escaleras o pasillos (pasarelas) sobre el producto expuesto o el material de embalaje tienen placas de al menos 3.5 pulgadas de alto (8cm) y están cubiertas de alguna manera que protege el producto o las superficies de contacto con el producto debajo. Los goteos o condensados (por ejemplo, del techo, accesorios, conductos, tuberías, etc.) no deben contaminar los alimentos, las superficies en contacto con alimentos o el material de embalaje. Deben existir medidas adecuadas para proteger del condensado.</p>	<p>Cumplimiento Total (15 puntos): Los techos y/o cualquier objeto colocado arriba de las líneas y el almacén están libres de condensación o polvo. Las escaleras o pasillos (pasarelas) sobre el producto expuesto o el material de embalaje tienen placas de al menos 3.5 pulgadas (8cm) de alto y están cubiertas de alguna manera que protege el producto o las superficies en contacto con alimentos por debajo. Los goteos o condensados (por ejemplo, del techo, accesorios, conductos, tuberías, etc.) no deben contaminar los alimentos, las superficies en contacto con alimentos o el material de embalaje. Deben existir medidas adecuadas para proteger del condensado. El condensado se califica en 5.09.05.</p> <p>OSHA: CFR 29 Parte 1910k(1)(iii)  <a href="https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&amp;p_id=9721">https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&amp;p_id=9721</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Evento único/aislado de posible contaminación superior.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Numerosos eventos de posible contaminación superior.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>No se han instalado dispositivos protectores para eliminar la contaminación potencial posible.</li> <li><b>Cualquier observación de contaminación directa de materia prima, producto en proceso, producto terminado, ingredientes o materiales de empaque (excepto condensados). En este caso la puntuación se revierte a la pregunta 5.03.04.</b></li> </ul>
5.04.03	5.04.04	<p>Cuando las instalaciones no están completamente cerradas, ¿se han tomado medidas para mitigar riesgos potenciales?</p>	<p>Las áreas de producción están encerradas (paredes y techo) con puertas ya sea cerradas o protegidas contra plagas de alguna manera (por ejemplo, cortinas tirantes, cortinas de aire, puertas rápidas, etc.) u otras medidas de mitigación (por ejemplo, el equipo es limpiado antes de usarse, cubriendo el equipo, no hay almacenamiento de producto, etc.); se aplica la discreción del auditor. Las paredes pueden ser sólidas, de malla fina y cualquier otro material a prueba de plagas, con aberturas que no requieren ser mayores de 1/8 de pulgada (3 mm) o menores. <b>No aplica si las instalaciones están totalmente encerradas.</b></p>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Todas las áreas de producción deben estar cerradas (paredes y techo) con puertas cerradas o protegidas contra plagas de alguna manera (por ejemplo, cortinas, cortinas de aire, puertas rápidas, etc.) u otras medidas de mitigación (Ej., equipo de limpieza antes de usar, cubrir el equipo, no almacenar el producto, etc.); se aplica la discreción del auditor. Las paredes pueden ser sólidas, de malla fina o cualquier otro material a prueba de plagas, con aberturas que no deben ser mayores de 1/8 de pulgada (3 mm). Se requieren materiales de pared a prueba de polvo y plagas para las operaciones de procesamiento. N/A si las instalaciones están completamente cerradas.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Eventos únicos/aislados de una puerta abierta que no está protegida para mitigar los riesgos de alguna manera.</li> <li>Las medidas implementadas no controlan adecuadamente el riesgo (por ejemplo, el tamaño de malla superior a 1/8 de pulgada (3 mm)).</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Numerosos eventos de puertas abiertas que no están protegidas para mitigar los riesgos de alguna manera.</li> <li>Una o más paredes abiertas no protegidas para mitigar los riesgos de alguna manera.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Falla fundamental para mitigar riesgos.</li> </ul>
5.04.04	5.04.03	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.04.05		Sin Cambio en v3.2	<p>El producto reelaborado debe etiquetarse o rastreado adecuadamente para evitar confundirlo con otros productos y mantener la trazabilidad. El trabajo que se vuelve a hacer debe manejarse para evitar la contaminación del medio ambiente o de otros productos.</p>	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.04.08		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): El (los) método(s) de control de material extraño están establecidos donde sea necesario. Estos sistemas se deben verificar (registrar) con frecuencia para garantizar que funcionen correctamente con un dispositivo de rechazo que funcione (por ejemplo, cinturón, chorro de aire, etc.). El descubrimiento de problemas con material extraño debe registrarse junto con las acciones correctivas pertinentes (pueden registrarse en el Registro NUOCA). Donde sea necesario, los sistemas de control de materiales extraños deben probarse para garantizar que funcionen correctamente. La frecuencia y los tipos de prueba se establecen en un programa escrito y el personal de control de calidad respeta y documenta la frecuencia. Los controles de materiales extraños incluyen detectores, trampas, filtros visuales, tamices, filtros e imanes. También verifique que el sistema / mecanismo de rechazo se esté probando también, p. temporización del brazo de rechazo, sistema de alarma, etc. La inspección visual continua es aceptable para productos completos. La detección de metales se debe utilizar para todos los productos cortados/rebanados, ej. procesados. Los detectores de metales deben probarse al menos cada hora, incluyendo <b>pre-inicio</b> de producción, en un cambio de producto y en un cambio de lote/ fin del ciclo de producción. Al menos las piezas de prueba de metales ferrosos, no ferrosos e inoxidable (usualmente 316) deben usarse por separado para probar los detectores de metales. Se deben considerar otras piezas de prueba de metal específicas si el equipo de la planta está hecho de otros materiales. Donde esté disponible, se deben usar las especificaciones del cliente. Las piezas de prueba deben colocarse tan cerca del centro de apertura como sea posible; incrustar piezas de prueba en el producto es un método ideal. El descubrimiento de problemas con material</p>
				<p>extraño debe registrarse junto con las acciones correctivas pertinentes. El auditor debe hacer que el auditado revise la(s) sensibilidad(es) del detector de metales mientras recorre las instalaciones.                      Detectores de metales OSU para procesamiento de alimentos  <a href="http://pods.dasn.okstate.edu/docushare/dsweb/Get/Document-964/FAPC-105web.pdf">http://pods.dasn.okstate.edu/docushare/dsweb/Get/Document-964/FAPC-105web.pdf</a>                      Guía de la Industria,  <a href="https://www.loma.com/en/support/industry-guides">https://www.loma.com/en/support/industry-guides</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único de una línea de proceso/empaque en operación que no tenga un formato de método de control de material extraño si existen más de dos líneas de proceso/empaque en operación.</li> <li>• Evento único/aislado de fallas de apego a la frecuencia establecida de prueba de los dispositivos.</li> <li>• Evento único/aislado del uso incorrecto de la metodología de prueba.</li> <li>• La frecuencia de prueba de los detectores de metal es por lo menos cada dos horas pero no al menos cada hora.</li> <li>• Evento único de un detector que falla en una verificación o no funciona correctamente.</li> <li>• No se usa una de las piezas prueba requeridas (detección de metal).</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos aislados (dos a tres) de líneas de proceso/empaque en operación que no tengan un formato del método de control de material extraño si existen más de tres líneas de proceso/empaque en operación.</li> <li>• Numerosos eventos de fallas de apego a la frecuencia establecida de prueba de los dispositivos.</li> <li>• Numerosos eventos del uso incorrecto de la metodología de prueba.</li> <li>• La frecuencia de prueba de los detectores de metal es por lo menos cada cuatro horas, pero no al menos cada 2 horas.</li> <li>• Más de un evento de un detector que falla en una verificación o no funciona correctamente.</li> <li>• No se usan dos de las piezas de prueba requeridas (detección de metal).</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La mayoría de las líneas de proceso/empaque en operación no cuentan con un método de detección de materia extraña si hay más de tres líneas de proceso/empaque en operación.</li> <li>• No existen métodos de control de materiales extraños en el lugar (producto cortado).</li> <li>• No existe un programa establecido que especifique la frecuencia de las pruebas de los dispositivos.</li> <li>• No existen metodologías de prueba establecidas.</li> <li>• La frecuencia de prueba de los detectores de metal no es por lo menos cada cuatro horas.</li> <li>• Los detectores no están operando adecuadamente. Si únicamente se utiliza un detector y no está operando adecuadamente registrar no-cumplimiento.</li> <li>• No se usan tres de las piezas de prueba requeridas (detección de metal).</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.04.09		Sin Cambio en v3.2	<p>La concentración (concentración, pH, etc.) de los productos químicos antimicrobianos debe controlarse periódicamente y registrarse. Todas las soluciones/tiras de prueba deben estar dentro del código de fecha, apropiado para las concentraciones utilizadas y almacenadas correctamente. Si el medidor de ORP controla las bombas que inyectan el antimicrobiano y/o el regulador, <b>los niveles de cloro libre deben verificarse mediante un método independiente</b> (por ejemplo, validación, <b>tiras reactivas apropiadas</b>) para verificar las lecturas del inyector.</p>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): La resistencia de los productos químicos antimicrobianos (producto y limpieza) debe verificarse utilizando un método apropiado para el uso de antimicrobianos (por ejemplo, prueba basada en reacción química, <b>sonda de prueba</b>, o según lo recomiende el proveedor del desinfectante). <b>Las muestras de agua para análisis deben tomarse desde, y/o las sondas ubicadas en, las áreas más alejadas del lugar de inyección/adición de antimicrobianos.</b> Se debe monitorear cualquier tratamiento de agua en la fuente (por ejemplo, pozo, canal). Las soluciones que son demasiado débiles serán ineficaces, mientras que las demasiado fuertes pueden ser perjudiciales para los trabajadores o los productos. Donde sea necesario, también se debe verificar el pH de las soluciones. Los métodos incluyen, varillas de inmersión, papeles de tira de prueba, medidores de conductividad, valoración, métodos de comparación de color, ej. tintómetros, etc. Todas las soluciones / tiras de prueba deben estar dentro del código de fecha, apropiado para las concentraciones utilizadas y almacenadas correctamente (especialmente materiales ligeros y sensibles a la temperatura). Si el medidor de ORP controla las bombas que inyectan el antimicrobiano y / o el tampón, <b>los niveles de cloro libre deben ser verificados por un método independiente</b> (por ejemplo, valoración, <b>tiras reactivas apropiadas</b>) para verificar las lecturas del inyector. Los sensores de la sonda <b>deben estar ubicados adecuadamente, tener</b> una limpieza y calibración periódicas y pueden saturarse temporalmente por una inyección excesiva de antimicrobiano o tampón. El auditor debe hacer que el auditado verifique la concentración de los productos químicos antimicrobianos mientras recorre las instalaciones.</p> <p>Sitios de internet potencialmente útiles:  <a href="http://postharvest.ucdavis.edu/files/260798.pdf">http://postharvest.ucdavis.edu/files/260798.pdf</a>  <a href="http://ucfoodsafety.ucdavis.edu/files/26414.pdf">http://ucfoodsafety.ucdavis.edu/files/26414.pdf</a>  <a href="https://www.fda.gov/media/129790/download">https://www.fda.gov/media/129790/download</a>  <a href="https://ag.umass.edu/vegetable/fact-sheets/produce-wash-water-sanitizers-chlorine-paa">https://ag.umass.edu/vegetable/fact-sheets/produce-wash-water-sanitizers-chlorine-paa</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado de un método que no se está siendo usado correctamente.</li> <li>• Evento único/aislado del empleo de un método de prueba no apropiado para la concentración y/o el sanitizante en uso.</li> <li>• Evento único/aislado de químicos verificadores caducos en uso.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de métodos que no están siendo usados correctamente.</li> <li>• Numerosos eventos del empleo de un método de prueba no apropiado para la concentración y/o el químico en uso.</li> <li>• Numerosos eventos de químicos verificadores caducos en uso.</li> <li>• Uso de bombas inyectoras de antimicrobiano o buffer con medidor de ORP integrado sin un método independiente para verificar las lecturas.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El equipo para monitorear las concentraciones del químico antimicrobiano no está disponible, fuera de funcionamiento o no se esté utilizando correctamente.</li> </ul>
5.04.11		Sin Cambio en v3.2	<p>Las estaciones de lavado de manos deberán ser <b>designadas</b> y usadas solamente para lavarse las manos, deberán tener agua con una presión y temperatura adecuada, y deberán ser mantenidas en buen funcionamiento con un apropiado drenaje. Deberán estar equipadas con jabón líquido sin perfume, neutro o antiséptico. Se deberán usar toallas de papel desechables y las unidades deberán ser ubicadas apropiadamente; secadores de aire caliente son aceptables si están correctamente ubicados. Deberá haber un adecuado abastecimiento de jabón y toallas de papel.</p>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Las instalaciones para el lavado de manos deben estar <b>designadas</b> y usarse solo para el lavado de manos (sin almacenamiento, manejo de alimentos, etc.), tener agua a temperatura y presión adecuadas y mantenerse en buen estado de funcionamiento con un drenaje adecuado. Las estaciones de lavado de manos deben estar adecuadamente abastecidas con jabón líquido sin esencia/no perfumado, neutro o antiséptico; el aroma debe enjuagarse con la espuma sin dejar fragancia persistente en las manos. Se deben usar toallas de papel de un solo uso y las unidades deben estar ubicadas correctamente; los secadores de aire caliente son aceptables si están ubicados correctamente (los secadores de aire caliente no deben ubicarse dentro de las áreas de producción ya que crean pulverizado). Debe haber un abastecimiento adecuado de jabón y toallas de papel. Las estaciones de lavado de manos deben mantenerse en buen estado de funcionamiento con un drenaje adecuado y agua caliente (&gt; 100°F, 38°C) disponible para su uso. El agua de descarga de los lavamanos no debe correr directamente al piso. Se debe tener cuidado para garantizar que las temperaturas del agua de lavado a mano no estén demasiado calientes cuando se utiliza grifería programada (grifos). Las operaciones con manos libres son un sistema óptimo para establecimientos de alimentos. La limpieza de las estaciones de lavado de manos se puntúa en 5.08.10.</p> <p>Departamento de Trabajo de los Estados Unidos CFR 1910.141(c)(1)(i):                  Instalaciones de Baño  <a href="https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDA RDS&amp;p_id=9790">https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDA RDS&amp;p_id=9790</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de estaciones de lavado de manos que no</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>funcionan correctamente.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solo agua fría está disponible en las estaciones de lavado de manos</li> <li>• Instancia individual/aislada de agua demasiado caliente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de presión de agua que no es adecuada.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de jabón con una fragancia persistente utilizada</li> <li>• Una sola instancia de estación de lavado de manos <b>no designada</b> o usada para otro propósito.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de estaciones de lavado de manos que no funcionan.</li> <li>• Numerosos eventos de presión de agua que no es adecuada.</li> <li>• Numerosos casos o uso generalizado de jabón con una fragancia persistente utilizada.</li> <li>• Uso de toallas de tela reutilizables o toallas de rodillo.</li> <li>• No se proporcionan toallas de papel o secadores de aire caliente se encuentran dentro de las áreas de producción.</li> <li>• Numerosos eventos de estaciones de lavado de manos sin agua caliente disponible o donde el agua está demasiado caliente.</li> <li>• Más de una instancia de una estación de lavado de manos <b>no designada</b> o utilizada para otro propósito.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No se proporciona jabón.</li> <li>• No hay estaciones de lavado de manos que funcionen.</li> </ul> <p><b>• Cualquier observación de contaminación generalizada grave directa del producto, ingrediente o materiales de empaque (volver a la pregunta 5.03.04, falla automática).</b></p>
5.04.12		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Las instalaciones sanitarias son adecuadas en número y ubicación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los baños deben ser localizados a una distancia razonable de las estaciones de trabajo de los trabajadores.</li> <li>• Los baños deben estar disponibles para trabajadores hombres y mujeres. El número de instalaciones provistas para cada género sexual debe ser basado en el número de trabajadores de cada género.</li> <li>• Donde existan baños independientes de uso por persona, los cuartos sanitarios para cada género no son requeridos (se debe contar con las suficientes instalaciones sanitarias).</li> <li>• Deben existir suficientes baños por trabajadores. Por favor emplee la siguiente tabla como guía:</li> </ul> <p>• Cuando las mujeres no utilicen sanitarios, se pueden proporcionar urinarios en lugar de inodoros, excepto que el número de inodoros en tales casos no debe reducirse a menos de 2/3 del mínimo especificado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cada baño individual debe poder cerrarse desde adentro.</li> <li>• Cada instalación de baño debe mantenerse, bien iluminada y ventilada al aire libre.</li> <li>• En la sala del baño, el piso y las paredes laterales deben ser herméticas. Las paredes laterales deben ser herméticas a una altura de al menos cinco pulgadas.</li> <li>• Los pisos, las paredes, el techo, las divisiones y las puertas de todos los cuartos de baño deben estar hechos de un acabado que pueda limpiarse fácilmente.</li> <li>• Las puertas no deben abrirse directamente en áreas donde los alimentos están expuestos a contaminación en el aire, es decir, áreas de almacenamiento, procesamiento y empaque. Se acepta el uso de puertas dobles o tener un sistema de flujo de aire positivo.</li> <li>• El papel higiénico debe estar disponible para cada persona y almacenarse de tal manera que se evite la contaminación.</li> <li>• La eliminación adecuada de basura debe estar disponible dentro de los baños.</li> </ul> <p>Los baños deben tener instalaciones para lavarse las manos con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jabón neutro o antiséptico, sin esencia/no perfumado; el aroma debe enjuagarse con la espuma sin dejar fragancia persistente en las manos</li> <li>• Un suministro adecuado de jabón y toallas de papel.</li> <li>• Drenaje adecuado y agua caliente (&gt; 100°F, 38°C) disponible para su uso.</li> <li>• Si las estaciones de lavado de manos dentro de las instalaciones sanitarias son las únicas estaciones provistas, entonces se aplican los requisitos para 5.04.11.</li> <li>• La limpieza de las instalaciones sanitarias se puntúa en 5.08.10.</li> </ul> <p>Departamento de Trabajo de los Estados Unidos 29 CFR 1910.141(c)(1)(i): Instalaciones sanitarias <a href="https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&amp;p_id=9790">https://www.osha.gov/pls/oshaweb/owadisp.show_document?p_table=STANDARDS&amp;p_id=9790</a> 21 CFR Part 110.37: <a href="https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcr/CFRSearch.cfm?fr=110.37">https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcr/CFRSearch.cfm?fr=110.37</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uno de los criterios anteriores no se cumple.</li> <li>• La operación tiene puertas que se abren hacia las áreas de producción, es decir, no están ubicadas en el área de servicios o en el área de la oficina y se cierran automáticamente (por ejemplo, uso de puerta con resorte).</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dos de los criterios anteriores no se cumplen.</li> <li>• La operación tiene puertas que se abren hacia las áreas de producción, es decir, no están ubicadas en el área de servicios o en el área de la oficina y no se cierran automáticamente (por ejemplo, uso de puerta con resorte).</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falta proporcionar instalaciones sanitarias suficientes o adecuadas.</li> <li>• Tres de los criterios anteriores no se cumplen.</li> <li>• Cualquier observación de contaminación generalizada grave directa del producto, ingrediente o materiales de empaque (volver a la pregunta 5.03.04, falla automática).</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.04.13		¿Las estaciones de sanitización de manos secundarias son adecuadas en número y ubicación, y las estaciones se mantienen de manera adecuada?	Se requiere sanitización secundaria de manos para los artículos que pueden estar <b>potencialmente</b> "listos para el consumo" (por ejemplo, hierbas, tomates, flores comestibles, etc.). La sanitización secundaria de manos (inmersiones de manos, geles o aerosoles) no reemplaza los requisitos de lavado de manos (no tiene cualidades de surfactante). Las estaciones de sanitización de manos secundarias deben ser sin olor/sin perfume, tener etanol o isopropanol del 60% a 95% y estar ubicadas convenientemente en zonas de tránsito, pero no deben ser obstructivas. <b>Idealmente, las unidades no se tocan.</b> No es necesario realizar controles de resistencia para sanitizantes comprados comercialmente que ya se compraron mezclados.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): En las áreas de procesamiento, empaque y reenvasado, el uso de estaciones secundarias de sanitización de manos (no perfumadas) es la última actividad que realiza un trabajador antes de tomar su posición en la línea. Se requiere sanitización de manos secundaria para las operaciones de corte en fresco y para las operaciones que producen artículos que pueden estar <b>potencialmente</b> "listos para el consumo" (por ejemplo, hierbas, frutas con huesco, tomates, cítricos, flores comestibles, etc.). Tenga en cuenta que la cáscara de cítricos se utiliza a menudo en bebidas, se usa para rallar, etc. La sanitización secundaria de manos (inmersiones de manos, geles o aerosoles) no reemplaza los requisitos de lavado de manos (falta de cualidades de surfactante). Las estaciones de sanitización de manos secundarias deben ser sin olor/sin perfume, tienen etanol o isopropanol al 60% a 95% (<b>el cloruro de benzalconio también es aceptable</b>) y están ubicadas convenientemente en zonas de tránsito, pero no deben ser obstructivas. Las inmersiones de manos (si se usan) deben contener un sanitizante de grado alimenticio a una concentración determinada. Consulte la etiqueta del fabricante del sanitizante de manos para ver las diluciones. Las <b>unidades ideales son manos-libres</b>. Las inmersiones de manos deben monitorearse regularmente (comprobaciones de la resistencia a los antimicrobianos) para garantizar su efectividad con las acciones correctivas registradas (por ejemplo, reposición de la solución de inmersión y adiciones antimicrobianas). Las estaciones de gel y rociador de manos deben estar bien abastecidas con un sanitizante aprobado para contacto directo de mano a comida (por ejemplo aprobado por USDA o equivalente nacional) y supervisado regularmente (verificaciones registradas) para garantizar la disponibilidad con acciones correctivas registradas (por ejemplo, reabastecimiento de paquete); el uso de un dispensador con alerta de recarga es una práctica ideal. El auditor debe verificar que el tipo de estaciones con paquete de gel estén surtidas y que el auditado controle la resistencia de los productos químicos antimicrobianos en las inmersiones manuales mientras recorre las instalaciones. Los registros se califican en 5.13.06.  <a href="http://www.qualityassurancemag.com/qa0612-proper-hand-sanitation-practices.aspx">http://www.qualityassurancemag.com/qa0612-proper-hand-sanitation-practices.aspx</a>  <a href="https://www.cdc.gov/handwashing/index.html">https://www.cdc.gov/handwashing/index.html</a>  <a href="https://nelsonjameson.com/learn/sanitation-maintenance/hand-hygiene/">https://nelsonjameson.com/learn/sanitation-maintenance/hand-hygiene/</a>  <a href="https://www.fda.gov/food/guidanceregulation/retailfoodprotection/industryandregulatoryassistanceandtrainingresources/ucm113827.htm">https://www.fda.gov/food/guidanceregulation/retailfoodprotection/industryandregulatoryassistanceandtrainingresources/ucm113827.htm</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instancias únicas/aisladas de estaciones secundarias de sanitización de manos que no están instaladas en su lugar o están vacías.</li> <li>• Instancias únicas/aisladas de inmersiones de manos que contienen soluciones de baja concentración.</li> <li>• Instancia única/aislada de dispensadores mal ubicados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de estaciones secundarias de sanitización de manos no están en su lugar o están vacías.</li> <li>• Numerosas instancias de inmersiones de manos que contienen soluciones de baja concentración.</li> <li>• Numerosas instancias de dispensadores mal ubicados.</li> <li>• El uso de gel de manos o desinfectante por aspersión no está aprobado para el contacto directo de las manos con los alimentos (por ejemplo, aprobado por el USDA o equivalente nacional).</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay estaciones secundarias de sanitización de manos donde es necesario o todas están vacías.</li> <li>• Se detectaron que todas las inmersiones de manos encontradas contenían soluciones de baja concentración.</li> </ul>
5.04.14	Sin Cambio en v3.2		Las estaciones de pie (botas) (espumadoras, limpia pies, baños, aerosoles) deben ubicarse en áreas donde se cruza a una zona "limpia" desde un área de posible contaminación (por ejemplo, desde el exterior hacia la zona de empaque). Las estaciones <b>deben ser regularmente monitoreadas para el volumen y la concentración (las revisiones de resistencia antimicrobianas deben ser registradas) y la solución de inmersión debe ser regularmente cambiada para asegurarse que su efectividad a lo largo del periodo de producción con las acciones correctivas registradas (por ejemplo, reabastecimiento de solución de inmersión y antimicrobiana).</b>	<p>Cumplimiento total (3 puntos): Las estaciones de pies/botas (esteras de inmersión de pies, baños, aerosoles) deben ubicarse en áreas donde se cruza a una zona "limpia" desde un área de contaminación potencial (por ejemplo, desde el exterior a la zona de empaque; desde el almacenamiento en bruto al embalaje, desde los baños al procesamiento, etc.). Se requieren estaciones de inmersión de pie en operaciones de <b>procesamiento</b>. No son necesarios en las empacadoras, pero pueden considerarse como un control adicional. Las estaciones de inmersión de pies deben contener un sanitizante de grado alimenticio a una concentración determinada. Consulte la etiqueta del fabricante del sanitizante para las diluciones. Las inmersiones de pies deben monitorearse regularmente en cuanto a volumen y concentración (controles de resistencia a los antimicrobianos) y la solución de inmersión debe cambiarse regularmente para asegurar su eficacia <b>durante el periodo de producción</b> con las acciones correctivas registradas (por ejemplo, reposición de solución de inmersión y antimicrobianas). Los productos secos deben estar registrados por la EPA y ser aplicados de acuerdo con las instrucciones de la etiqueta (se deben seguir las instrucciones de dosificación de la etiqueta para los sanitizantes de piso registrados por la EPA) y se debe monitorear la renovación regular. El auditor debe hacer que el auditado verifique la potencia de los químicos antimicrobianos mientras recorre las instalaciones. Los registros se deben calificar en la pregunta 5.13.06. Los trabajadores deben usar los baños de pies a medida que ingresan a las áreas de procesamiento.  <a href="http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/december-2004january-2005/the-dos-and-donts-of-food-plant-personal-hygiene-practices/">http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/december-2004january-2005/the-dos-and-donts-of-food-plant-personal-hygiene-practices/</a></p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p><a href="http://www.foodsafetyandinspection.gov/magazine-archives/2011/sanitizers-and-disinfectants-the-chemicals-of-prevention/">http://www.foodsafetyandinspection.gov/magazine-archives/2011/sanitizers-and-disinfectants-the-chemicals-of-prevention/</a>  <a href="http://www.foodqualityandsafety.com/article/dry-floor-products-wont-slip-up/2/">http://www.foodqualityandsafety.com/article/dry-floor-products-wont-slip-up/2/</a>                      21 CFR 178.1010  <a href="https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcr/CFRSearch.cfm?fr=178.1010">https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcr/CFRSearch.cfm?fr=178.1010</a></p> <p>Deficiencia menor (2 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de inmersión de pies fuera de su lugar.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de inmersión de pies con concentraciones más bajas o volumen insuficientemente mantenidos.</li> <li>• Eventos únicos/aislados en que los trabajadores que no usan la inmersión de pies.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de inmersión de pies fuera de su lugar.</li> <li>• Numerosas instancias de inmersión de pies con concentraciones más bajas o volumen insuficientemente mantenidos.</li> <li>• Numerosas instancias en que los trabajadores que no usan la inmersión de pies.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin estaciones de inmersión de pies cuando es necesario.</li> <li>• Se comprobó que todas las inmersiones de pies tenían concentraciones más bajas o volumen insuficientemente mantenidos.</li> <li>• Todos los trabajadores evitan usar las inmersiones de pies.</li> </ul>
5.04.16		<p>¿Los recipientes reutilizables son lavables y están claramente designados para el propósito específico (basura, producto sin procesar, producto terminado, nuevo trabajo, hielo, etc.) de manera que se previene la contaminación cruzada?</p>	<p>Todos los contenedores reutilizables deben poder limpiarse (suave, no poroso, no tóxico) o usarse con un forro limpio para proteger contra la contaminación. El tipo de limpieza y la frecuencia se deben determinar en función de los productos y procesos involucrados. Los contenedores, cajas, tolvas, barriles, cestos, etc. utilizados para el almacenamiento de materias primas, trabajos en proceso, ingredientes, productos terminados o el embalaje deben mantenerse en un estado limpio. Los contenedores reutilizables interno deben ser identificables (código por color, diseño único o etiquetado en el idioma entendido por los trabajadores) para que se pueda saber fácilmente su propósito designado.</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Todos los contenedores reutilizables deben poder limpiarse (lisa, no porosa, no tóxica) o usarse con un forro limpio como protección contra la contaminación. Los contenedores, cajas, tolvas, barriles, cestos, etc. utilizados para el almacenamiento de materias primas, trabajos en proceso, ingredientes, productos terminados o envases deben mantenerse limpios. Los contenedores reutilizables internos deben ser identificables (codificados por colores o etiquetados en el idioma que entiendan los trabajadores) para que su propósito designado pueda conocerse fácilmente. Los contenedores de plástico retornables (RPC) (por ejemplo, CHEP, IFCO) se deben tratar como contenedores de servicio único y solo se usan para productos (puntaje en 5.04.15). Si el contenedor de basura es el único contenedor reutilizado en el sitio y tiene un diseño específico y exclusivo, por lo que no se puede confundir con otro uso, no se deben descontar puntos.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado(s) de contenedor de reusable sucio (no hay contaminación directa para el producto).</li> <li>• Evento único/aislado de materiales inferiores, por ejemplo, construcción de material poroso, madera, materiales de grado no alimenticio.</li> <li>• Eventos único/aislado de un contenedor reusable no etiquetado o codificado con colores.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de contenedores reusables sucios (no hay contaminación directa para el producto).</li> <li>• Numerosos eventos de materiales inferiores, por ejemplo, construcción de material poroso, madera, materiales de grado no alimenticio.</li> <li>• Numerosos eventos de contenedores reusables no etiquetados apropiadamente o codificados con colores.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La condición y/o el diseño de los contenedores reutilizables no permitirán una limpieza eficaz en condiciones normales.</li> <li>• Los contenedores reusables son usados para múltiples propósitos sin que hayan sido etiquetados o codificados con colores.</li> <li>• Cualquier observación de contaminación directa del producto, ingredientes o material de empaque - volver a 5.03.04, falla automática.</li> </ul>
5.04.17		Sin Cambio en v3.2	Los termómetros, medidores de pH, sistemas ATP, etc., deberían estar funcionando correctamente. Cuando sea necesario, el equipo debe ser calibrado.	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.05.03		Los trabajadores <b>que están</b> trabajando directamente o indirectamente con alimentos ¿están <b>libres de signos de</b> quemaduras, llagas, heridas abiertas y <b>no</b> muestran signos de enfermedades transmitidas por los alimentos?	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Los trabajadores que tienen heridas expuestas, llagas, heridas infectadas expuestas, enfermedades causadas por alimentos o cualquier otra fuente de contaminación microbiana anormal no se les debe permitir trabajar en contacto con el alimento, empaque o superficies que estén en contacto con alimento. Debe requerirse a los trabajadores que notifiquen a sus supervisores si tienen algunos síntomas relacionados. Todas las vendas deben ser cubiertas con una cubierta no porosa como guantes de vinilo o libres de látex.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una sola instancia de un trabajador con heridas expuestas, llagas, heridas infectadas expuestas, enfermedades transmitidas por alimentos o cualquier otra fuente de contaminación microbiana anormal. No existe la amenaza de contaminación del producto o del empaque.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Múltiples instancias de un trabajador con heridas expuestas, llagas, heridas infectadas expuestas, enfermedades transmitidas por alimentos o cualquier otra fuente de contaminación microbiana anormal. No existe la amenaza de contaminación del producto o del empaque.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uno o más trabajadores son observados trabajando en contacto con alimentos, superficies en contacto con alimentos o empaques que tiene o tienen heridas, llagas, heridas infectadas, signos de enfermedades transmitidas por los alimentos o cualquier otra fuente de contaminación microbiana anormal que es un peligro.</li> <li>• <b>El auditor debe considerar si esto es una adulteración y si debe aplicar 5.03.04 y calificar una falla automática.</b></li> </ul>
5.05.04		¿Los trabajadores usan <b>redes</b> efectivas que contienen todo el cabello?	Se requiere el uso de restricciones efectivas para el <b>cabello</b> (por ejemplo, <b>redes para el cabello, redes para barba</b> ), en todas las operaciones donde el producto está expuesto, incluyendo con los productos que requieren <b>cocción antes de su consumo</b> . Las redes para el <b>cabello</b> impiden que el cabello caiga dentro del producto y <b>evitan que los trabajadores</b> toquen involuntariamente su <b>cabello</b> y luego toquen el producto. Las gorras de <b>béisbol</b> y los protectores de cabeza están permitidos en las <b>empacadoras</b> , solo si están limpias y se usan con una <b>red</b> que las cubre y que es claramente visible y <b>retiene todo el cabello</b> . El uso de restricciones efectivas para el <b>cabello</b> es requerido en todas las operaciones donde el producto está expuesto.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): los trabajadores (incluidos los trabajadores de mantenimiento y los visitantes) deben llevar consigo sistemas de sujeción para el <b>cabello</b> (redes para el <b>cabello</b>, <b>redes para barba</b> y <b>bigotes</b>, según corresponda) que contengan todo el <b>cabello</b>.</p> <p>Se requiere el uso efectivo de protección para el <b>cabello</b> (<b>es decir, red para el <u>cabello</u>/barba</b>) en todas las operaciones donde el producto esté expuesto, incluso con productos que requieren cocción antes del consumo. No se requieren restricciones para el <b>cabello</b> cuando no hay un producto expuesto (por ejemplo, centro de acoplamiento cruzado, almacenamiento y distribución). Las gorras de <b>béisbol</b> y los protectores de cabeza están permitidos en las <b>empacadoras</b>, solo si están limpias y usados con una <b>red</b> que los cubre que es claramente visible y una <b>red</b> que retiene todo el <b>cabello</b>. <b>Horquillas, pinzas para pelo</b>, no deben ser usados fuera de las <b>redes de pelo</b>. El <b>pelo largo</b> debe ser <b>atado de nuevo</b> por razones de seguridad, utilizando una <b>banda</b> de algún tipo (no clips de metal o alfileres). Las restricciones para el <b>cabello</b> deben: a) impedir que el <b>cabello</b> caiga sobre el producto y b) impedir que los trabajadores se toquen el <b>cabello</b> y luego el producto.</p> <p>21 CFR Parte 110.10  <a href="http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/CFRSearch.cfm?fr=110.10">http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/CFRSearch.cfm?fr=110.10</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de personal que no porta las <b>mallas de cabello</b> adecuadas (o <b>guardas</b> similares para pelo) o de <b>barba</b> (cuando aplique), o no los están usando apropiadamente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de personal usando <b>broches</b> para el <b>cabello</b> u <b>horquillas</b> fuera de las <b>redes para el cabello</b>.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de personal que no porta las <b>mallas de cabello</b> adecuadas (o <b>guardas</b> similares para pelo) o de <b>barba</b> (cuando aplique), o no los están usando apropiadamente.</li> <li>• Numerosos eventos de personal usando <b>broches</b> para el <b>cabello</b> u <b>horquillas</b> fuera de las <b>mallas para el cabello</b>.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La <b>práctica de uso</b> <b>mallas para el cabello</b> adecuadas (o <b>guardas</b> similares para pelo) y/o <b>barba</b> no se hacen cumplir en una operación en la que se requiere.</li> <li>• No se tienen disponibles <b>mallas para el cabello</b> y/o <b>barba</b> para los <b>trabajadores</b>.</li> </ul>
5.05.05		¿La <b>joyería</b> está confinada a una <b>alianza de boda</b> sencilla y los <b>relojes, aros, pestañas postizas, etc.</b> , no se usan?	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.05.06		Sin Cambio en v3.2	<p>La política de prendas exteriores debe considerar el potencial de contaminación cruzada, los requisitos del cliente, el riesgo de producción, el tipo de producto, etc. La política de prendas exteriores debe considerar el potencial de contaminación cruzada, los requisitos del cliente, el riesgo de producción, el tipo de producto, etc. La política de prendas exteriores incluye, cuando se usen, batas, delantales, mangas, guantes, botas, etc. Los trabajadores no deben usar ropa personal con lentejuelas, pompones, pieles, etc. No se deben usar blusas sin mangas, sin una prenda que la cubra. Cuando no se requiere/use ropa de protección específica, debe quedar claro que la ropa exterior de la calle está limpia y no es una fuente potencial de contaminación.</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Si la operación ha tomado la decisión de establecer una política sobre prendas exteriores de vestir basada en riesgos, esta debe considerar lo siguiente: requisitos del cliente, requisitos legales nacionales y locales, contaminación cruzada y riesgos de material foráneo potenciales, etc. Se requieren prendas exteriores protectoras adecuadas para los trabajadores que manipulen productos procesados, productos lavados de empacadoras (después del paso de lavado) que estén potencialmente listos para el consumo (ej. tomates, hojas verdes, etc.) y en empacadoras que envuelven el producto <b>potencialmente listo para el consumo</b>. Las prendas exteriores incluyen, cuando corresponda: batas, delantales, mangas, guantes, botas, etc. Por ejemplo, batas usadas en las operaciones de procesamiento, delantales (mínimo) en las empacadoras después del paso de lavado y donde el producto potencialmente listo para el consumo se está envolviendo. Se requieren mangas para evitar el contacto del producto con la ropa. Los artículos deben ser lavados internamente o por una agencia de lavado contratada. Los trabajadores individuales no deben llevar las prendas a casa para limpiarlas. Cuando los artículos se blanquean internamente, el auditado debe tener reglas documentadas de POE y BPM sobre cómo se limpian estas prendas. Si las mangas de los trabajadores entran en contacto con los productos lavados listos para el consumo, deben usarse cubiertas protectoras impermeables. La política de guantes debe ser clara para los trabajadores: los auditores establecerán las políticas antes de tomar decisiones de calificación y tomarán nota de esta política para el informe de auditoría. Los guantes no pueden reemplazar los requisitos de lavado de manos. Los guantes deben cambiarse después de los periodos de descanso, usando instalaciones sanitarias, cualquier actividad que no sea la manipulación de alimentos o cuando los guantes estén sucios, rasgados o contaminados. Si se usan guantes reutilizables, deben estar hechos de un material que pueda limpiarse y sanitizarse fácilmente, deben entregarse guantes limpios al menos diariamente y según sea necesario durante el día y almacenarse adecuadamente entre usos. Los guantes no deben llevarse a casa para limpiarlos. Donde se usan guantes, no deben ser de látex (por ejemplo, vinilo, nitrilo, etc.) - ver 5.05.03. Esto incluye guantes en botiquines de primeros auxilios.</p> <p>Cuando no se requiera/use ropa de protección específica, debe quedar claro que la ropa de calle exterior está limpia y no es una fuente potencial de contaminación. Los trabajadores no deben usar ropa personal con lentejuelas, pompones, pieles, etc. No se deben usar blusas sin mangas sin otra prenda de vestir encima.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de prendas exteriores o guantes que se llevan a casa.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de guantes que no se reemplazan cuando están contaminados.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de prendas de protección que no se usan cuando es necesario (productos procesados, después del paso de lavado en la empacadora).</li> <li>• Eventos únicos/aislados de ropa exterior no limpia o que sea una fuente potencial de contaminación.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de prendas o guantes exteriores que se llevan a casa.</li> <li>• Numerosas instancias de guantes que no se reemplazan cuando están contaminados.</li> <li>• Numerosos casos de prendas de protección que no se usan cuando es necesario (productos procesados, después del paso de lavado en la empacadora).</li> <li>• Numerosas instancias de ropa exterior no limpia o que es una fuente potencial de contaminación.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Política de prendas exteriores no está establecida.</li> <li>• Falla generalizada para reemplazar los guantes cuando están contaminados.</li> <li>• Falla generalizada de prendas de protección que no se usan cuando es necesario (productos procesados, después del paso de lavado en la empacadora).</li> <li>• Falla generalizada de no usar ropa limpia o usar ropa que sea una fuente potencial de contaminación.</li> <li>• Incumplimiento generalizado de la política anterior y/o de la compañía.</li> </ul>
5.05.09		¿Los artículos personales de los trabajadores se almacenan adecuadamente (es decir, no en el área de producción o de almacenamiento de materiales)?	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.05.11		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): se debe proporcionar agua potable fresca, que cumpla con los estándares de calidad para el agua potable, en todos los lugares de trabajo para beber, siguiendo las leyes locales y nacionales. El término "potable" significa que el agua tiene calidad de agua bebestible (por ejemplo, el Estándar de Agua Potable de la EPA o equivalente). Los auditores deben verificar verbalmente la fuente del agua en el momento de la auditoría. Los dispensadores portátiles de agua potable se deben diseñar, construir y mantener en condiciones sanitarias, que puedan cerrarse y que estén equipados con un grifo. El agua debe ser dispensada en vasos para beber de un solo uso o en fuentes. Se prohíbe beber en vasos u otros utensilios comunes. <b>Si hay evidencia (es decir, observación visual o documentación) de que el agua proviene de una fuente cuestionable, el auditor debe revisar los resultados de las pruebas de calidad del agua.</b></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de un contenedor de agua sucio que se está utilizando.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de envases de agua sucios que se utilizan.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay agua provista.</li> <li>• El agua provista no es potable.</li> </ul>
5.05.12		Sin Cambio en v3.2	No debe haber elementos guardados en los bolsillos que se encuentren de la cintura para arriba. Los artículos en los bolsillos y no asegurados tienen el potencial de caer en el producto.	Sin Cambio en v3.2
5.05.13		Pregunta eliminada		
5.05.14	5.05.13	Sin Cambio en v3.2	Los botiquines de primeros auxilios deben estar adecuadamente abastecidos para reflejar los tipos de lesiones que se producen (incluidos los productos químicos almacenados en el lugar) y se deben almacenar en un área de fácil acceso y donde estén disponibles en caso de emergencia. Los materiales con fecha y código deben estar dentro de las fechas de vencimiento. <b>Los vendajes utilizados en las instalaciones de alimentos deben ser de color azul para una fácil detección visual, con una banda metálica en las operaciones en las que se esperan detectores de metales, e idealmente impermeables.</b> Los guantes deben usarse sobre todas las bandas adhesivas en las manos. E80	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Los botiquines de primeros auxilios se deben suministrar de forma adecuada para reflejar los tipos de lesiones que se producen (incluidos los productos químicos almacenados en el lugar) y se deben almacenar en un área donde estén fácilmente disponibles para el acceso de emergencia. Los materiales con fecha codificada deben estar dentro de las fechas de vencimiento. Los vendajes utilizados en las instalaciones de alimentos deben ser de color azul para una fácil detección visual con una tira de metal detrás de la almohadilla para la herida para su detección <b>en operaciones donde se esperan detectores de metales</b>, e idealmente a prueba de agua. En las instalaciones que manejan solo productos completos, las vendas azules sin una tira de metal son aceptables (se prefiere la inclusión de una tira de metal). Para instalaciones que manejan productos que pueden percibirse como azules, ej. arándanos, se permite el uso de curitas que no son azules si se trata de un color que contrasta con el producto y la maquinaria. Los guantes deben usarse sobre todas las bandas adhesivas en las manos. Los auditores deben verificar revisando el/los botiquín(es) de primeros auxilios(s).</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instancia única de una instalación con detección de metales implementada con vendajes azules sin una tira de metal.</li> <li>• Instancia única de una instalación sin detección de metales (productos enteros o en cajas) que no tiene vendajes azules.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de botiquín(es) de primeros auxilios que no tienen suministros adecuados, tienen suministros obsoletos o el kit no está accesible.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de una instancia de una instalación con detección de metales implementada usando vendajes azules sin una tira de metal.</li> <li>• Más de una instancia de una instalación sin detección de metales implementada (productos enteros o en cajas) sin vendas azules.</li> <li>• Numerosas instancias de botiquín(es) de primeros auxilios que no tienen suministros adecuados, tienen suministros obsoletos o el kit no es fácilmente accesible.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Las vendas azules con una tira de metal no están disponibles en una instalación con detección de metales.</li> <li>• Las vendas azules no están disponibles en una instalación sin detección de metales.</li> <li>• Fallo generalizado para proporcionar botiquín(es) de primeros auxilios con suministros adecuados, suministros obsoletos o el kit no es fácilmente accesible.</li> </ul>
5.06.02		Sin Cambio en v3.2	La pintura descascarada, la corrosión, el óxido y/o los materiales antihigiénicos no deberían estar presentes en ninguna superficie <b>que no está en contacto con los alimentos</b> . Donde sea posible, el marco del equipo no debe ser penetrado por pernos o tuercas.	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.06.03		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (15 puntos): El equipo debe estar hecho de materiales apropiados para su uso actual que puedan ser fácilmente limpiados (lisos, no porosos, no tóxicos, no zonas muertas) y ser mantenidos en una condición aceptable. El equipo debe estar diseñado para permitir el acceso a todas las áreas y no deberá tener áreas que atrapen desperdicios que no puedan ser limpiadas fácilmente, incluyendo cavidades de las estructuras en los soportes, rodillos, estantes, etc.). No debe haber contacto de metal con metal que resulte en rebabas y por lo tanto en un potencial de contaminación por metal. No debe haber soldaduras abultadas que atrapen residuos que sean difíciles de limpiar. El equipo debe estar montado arriba del piso dejando al menos 6 pulgadas (15 centímetros) para permitir la limpieza y las áreas de las paredes adyacentes deben ser accesibles.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de soldaduras abultadas, superficies rugosas, o equipo diseñado rudimentariamente de tal manera que atrape residuos.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de áreas complicadas para acceder y donde la limpieza es difícil.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de materiales impropios, ej. construcción de material poroso, madera, materiales grado no-alimenticio.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de soldaduras abultadas, superficies rugosas, o equipo diseñado rudimentariamente de tal manera que atrape residuos.</li> <li>• Numerosos eventos de áreas complicadas para acceder y donde la limpieza es difícil.</li> <li>• Numerosos eventos de materiales impropios, ej. construcción de material poroso, madera, materiales grado no-alimenticio.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La condición y/o diseño del equipo no permitirá la limpieza efectiva bajo condiciones normales.</li> <li>• Prueba generalizada de un pobre diseño e instalación haciendo que el equipo o alrededores sea difícil de limpiar.</li> <li>• Existencia generalizada de malas soldaduras, superficies rugosas, equipo diseñado tan pobremente que atrape residuos.</li> </ul>
5.06.04		No change in v3.2	Todas las cámaras frías deben tener un termómetro colocado adecuadamente para monitorear la temperatura con precisión dentro del área. Los termómetros de monitoreo deben ser independientes de la sonda del termostato.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Deberán estar presentes termómetros independientes o registros de temperatura en todos los cuartos fríos y congeladores, colocados para registrar con precisión la temperatura. No aplica si no se usan enfriadores y/o congeladores. Los termómetros deben estar separados de las mediciones de termostato, pues existe siempre la posibilidad de que el sistema de termostato deje de funcionar y/o las mediciones estén incorrectas. Si hay múltiples termómetros en el cuarto con un sistema que sea capaz de detectar algo fuera de calibración o descompuesto y se puedan ver otros termómetros en el cuarto que están en buen estado es también aceptable. No aplica si no se usan enfriadores y/o congeladores.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de termómetros que no están presentes o no están colocados adecuadamente en enfriadores y/o congeladores.</li> <li>• Sólo se tienen los sensores de los termostatos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de termómetros que no están presentes o no están colocados adecuadamente en enfriadores y/o congeladores.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay termómetros presentes en los enfriadores y/o congeladores.</li> </ul>
5.07.02		Sin Cambio en v3.2	Las superficies insalubres que no tienen contacto con los alimentos (zona 2, zona 3) pueden conducir indirectamente a la contaminación del producto. Los desechos de alimentos, biopelículas, polvo excesivo, etc., deben limpiarse del equipo y la superficie de las instalaciones para reducir la carga biológica general de las instalaciones.	Sin Cambio en v3.2
5.07.03		Sin Cambio en v3.2	Todos los contenedores de almacenamiento deben limpiarse y desinfectarse con la frecuencia necesaria para evitar la contaminación. El tipo de limpieza y la frecuencia se deben determinar en función de los productos y procesos involucrados. Los contenedores deben mantenerse cubiertos y protegidos durante el almacenamiento.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): bolsas, recipientes, tolvas, barriles, canastas, etc. utilizados para el almacenamiento del producto, o los ingredientes deben mantenerse limpios. El tipo y la frecuencia de limpieza deben determinarse en función de los productos y procesos involucrados (referencia cruzada con el Programa Maestro de Saneamiento). El almacenamiento de estos artículos debe garantizar que permanezcan limpios y no contaminados (por ejemplo, cubiertos limpios).</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de contenedores de almacenamiento de producto sucios (no existe contaminación directa del producto).</li> <li>• Eventos únicos/aislados de contenedores de almacenamiento de producto limpios, pero están almacenados en un área en donde pudiera contaminarse y después usarse, por ejemplo, un barril de centrifuga almacenado bajo una línea superior de producción, sin la protección adecuada.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de contenedores de almacenamiento de producto sucios (no existe contaminación directa del producto).</li> <li>• Numerosos eventos de contenedores de almacenamiento de producto limpios, pero están almacenados en un área en donde pudiera contaminarse y después usarse, por ejemplo, un barril de centrifuga almacenado bajo una línea superior de producción, sin la protección adecuada.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falta generalizada de no limpiar los contenedores de almacenamiento de producto.</li> <li>• No existe programa de limpieza para los contenedores.</li> <li>• Falta generalizada de control con respecto al almacenamiento de contenedores de almacenamiento de productos limpios.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.08.03		¿Los drenajes del piso <b>están</b> cubiertos y parecen limpios, libres de olores, <b>en buen estado</b> y fluyen de una manera que evita la contaminación (por ejemplo, de áreas de alto a bajo riesgo, de alto riesgo directamente al sistema de drenaje)? <b>La puntuación cambió de 5 a 10</b>	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos los desagües del piso de las instalaciones, incluyendo las cubiertas y canales internos están limpios, y libres de pudrición/material viejo.</li> <li>• <b>Los desagües fluyen desde áreas de alto riesgo a áreas de bajo riesgo, desde alto riesgo directamente al sistema de desagüe.</b></li> <li>• Todos los desagües del piso están libres de olores.</li> <li>• No existe sobre-flujo o excesiva agua estancada en los desagües del piso.</li> <li>• Los desagües en las plantas procesadoras, empaques con pasos de lavado y enfriadores con alta humedad deben ser limpiados diariamente. La limpieza diaria de los desagües también debe ocurrir en enfriadores que usan sistema de aspirado con agua, aspirado con aire, inyectores de hielo y humidificadores, donde las áreas de almacenamiento están a menudo mojadas y/o húmedas y también en cualquier enfriador, que aunque no tenga estos tipos de equipo de enfriado, almacene producto a humedades altas.</li> <li>• Los desagües deben tener paredes y pisos lisos que permitan el libre flujo de agua sin atrapar desperdicios y también ayuden a su limpieza.</li> <li>• El agua de las charolas del goteo de refrigeración es drenada y desechada lejos del producto y superficies de contacto con el producto.</li> </ul> <p>Donde sea posible, el auditor debe pedir que las cubiertas de los desagües del piso sean removidas para su inspección. Use una linterna para iluminar el fondo de los desagües profundos.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de desagües del piso de una instalación que están fallando en uno de los requerimientos mencionados arriba.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de desagües del piso de una instalación que no están mantenidos bajo condiciones sanitarias aceptables.</li> <li>• Numerosos eventos de desagües del piso de una instalación que están fallando en uno de los requerimientos mencionados arriba.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada para mantener los desagües del piso de una instalación en condiciones limpias.</li> <li>• <b>Los desagües están obstruidos y desbordados y proporcionan una condición que puede contaminar el producto, el equipo o los materiales de embalaje. El auditor debería considerar volver a la pregunta 5.03.04 si el producto/envase parece tener una contaminación generalizada.</b></li> </ul>
5.08.05		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Todas de las cortinas de tiras de plástico de las instalaciones están limpias, libres de hongos/moho y coloración negra, libres de olores, etc. Las tiras rotas son reemplazadas cuando están dañadas. Las tiras de las cortinas deben instalarse de tal manera que los extremos estén justo encima del suelo (previenen la contaminación y también los problemas de seguridad con los montacargas). Las puntas de las cortinas no deben tocar productos alimenticios expuestos, cuando estos pasen a través de ellas – este problema puede ser evaluado bajo la <u>pregunta</u> genérica sobre materiales expuestos 5.04.02. La opacidad de las cortinas usualmente es más un asunto de seguridad personal que de inocuidad.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de cortinas de tiras de plástico con mantenimiento incorrecto.</li> <li>• <b>Eventos únicos/aislados de cortinas de tira montadas tocando el piso.</b></li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de cortinas de tiras de plástico mal mantenidas.</li> <li>• <b>Numerosos eventos de cortinas de tiras montadas tocando el piso.</b></li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada para mantener las cortinas de tiras en buenas condiciones.</li> <li>• <b>Falla generalizada de cortinas de tiras montadas tocando el piso.</b></li> </ul>
5.08.06		¿El equipo de protección personal (EPP) para el <b>personal</b> de sanitización cumple con los requisitos de las etiquetas para uso de los productos químicos, y está en buenas condiciones y almacenado para evitar la contaminación cruzada con materias primas, productos en proceso, ingredientes, productos terminados o envases?	El equipo de sanitización debe <b>tener acceso a un</b> equipo de seguridad apropiado para evitar cualquier problema de salud debido a los químicos que usan durante el proceso de limpieza. Todo el equipo de seguridad debe almacenarse para evitar la contaminación de productos crudos, en proceso, ingredientes, productos terminados o empaques.	<p>Cumplimiento total (3 puntos): Se provee de equipo de seguridad (Equipo de Protección Personal (EPP) para el personal de sanitización <b>no debe ser una fuente potencial de contaminación</b>. El almacenamiento de equipo de seguridad está de manera organizada y se separa del almacén de alimento y materiales de empaque para prevenir la contaminación. El equipo de seguridad se almacena lejos de la ropa del personal. El acceso al equipo de sanitización debe estar restringido a los trabajadores capacitados. El equipo de seguridad debe ser almacenado de manera segura para prevenir el uso no autorizado. El equipo de seguridad está en buenas condiciones.</p> <p>Deficiencia menor (2 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de equipo de seguridad no almacenado correctamente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados en los que el equipo de seguridad parece no haber sido limpiado antes de su almacenamiento.</li> <li>• Eventos únicos/aislados en los que el equipo de seguridad no está en buen estado.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de equipo de seguridad no almacenado correctamente.</li> <li>• Numerosos eventos en los que el equipo de seguridad parece no haber sido limpiado antes de su almacenamiento.</li> <li>• Numerosos eventos en los que el equipo de seguridad no está en buen estado.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla fundamental para <b>almacenar correctamente</b> el equipo de seguridad.</li> <li>• El equipo de seguridad no ha sido mantenido apropiadamente o está comprometido de alguna manera.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.08.07		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Debe haber un buen suministro de equipo de limpieza (según los procedimientos empleados). El equipo de limpieza debe estar libre de residuos, debe estar limpio y almacenarse correctamente entre usos. El equipo de limpieza debe almacenarse lejos de los alimentos y áreas de operación, se debe tener un área designada para su almacenamiento. El equipo de limpieza es almacenado para prevenir que llegue a ser una fuente de contaminación cruzada del producto, materiales, equipo de empaque, y en general, para la operación completa. Las escobas, trapeadores, etc., deben almacenarse sin tocar el piso y "hacia abajo" para evitar que se contaminen con cualquier derrame accidental y prevenir que sean áreas de refugio de plagas y asegurar que el asa o palo no se contamine con residuos. Los escurridores de caucho usados para limpieza y para control de condensados durante procesamiento deben almacenarse en soluciones sanitizantes y éstas deben estar en la dilución correcta y ser parte del sistema de monitoreo de sanitizantes.</p> <p>Los auditores deben revisar la concentración de la solución durante la auditoría. Debe existir un adecuado suministro del equipo de limpieza (de acuerdo a los procedimientos empleados). El equipo usado para diferentes tipos de limpieza no debe almacenarse tocándose entre sí (ver la pregunta siguiente).</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de situaciones mencionadas arriba.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de equipo de limpieza que se mantiene en áreas donde pueden representar un riesgo potencial de contaminación de producto, materiales o equipo.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de materiales de limpieza que no están disponibles temporalmente.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de situaciones mencionadas arriba.</li> <li>• Numerosos eventos de equipos de limpieza que han sido almacenados de una manera que pueden representar un riesgo para el producto, materiales o equipo.</li> <li>• Numerosos materiales de limpieza que no están disponibles.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fallas sistemáticas para almacenar adecuadamente el equipo de limpieza.</li> <li>• Muy poca disponibilidad de materiales de limpieza.</li> <li>• Cualquier caso de que la mezcla para limpiar las herramientas no esté en la dilución correcta y sea parte del sistema de control del desinfectante.</li> </ul>
5.08.08		Sin Cambio en v3.2	El equipo de limpieza utilizado para las áreas de producción debe separarse (física y visualmente) de los equipos de limpieza utilizados en áreas que no son de producción para evitar la contaminación cruzada. A veces, incluso dentro de las áreas de producción, existe la necesidad de diferenciar los equipos aún más (por ejemplo, separando los materiales de limpieza del piso de los materiales de limpieza del equipo).	<p>Cumplimiento total (10 puntos): El equipo de limpieza debe ser de "áreas específicas". Su codificación debe prevenir la contaminación cruzada. Lo más importante es la separación de cepillos, trapeadores, etc., de baños, de exteriores, de mantenimiento y de producción. La codificación debe ser clara para todos los trabajadores (ej. uso de señales). Si se usan alérgenos, un equipo codificado separado para la administración de alérgenos debe considerarse. Algunas veces existe la necesidad de segregar equipo dentro de un área de producción, ej. equipo que se usa para los pisos, contra equipo que se usa en la maquinaria.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de codificación no aplicada correctamente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de materiales no codificados.</li> <li>• No hay señales o políticas que muestren a los trabajadores las reglas de codificación.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos en los que los colores no están aplicados apropiadamente.</li> <li>• Numerosos eventos de materiales no codificados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El equipo de limpieza no está codificado (o no de manera diferente).</li> <li>• El equipo de limpieza está codificado, pero los códigos no están siendo implementados.</li> </ul>
5.08.10		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Los baños y estaciones de lavado de manos se mantienen en condiciones sanitarias:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los baños tienen instalados drenajes que permiten que se vayan los desechos y sean eliminados apropiadamente.</li> <li>• Las instalaciones de baños (incluidas las estaciones de lavado de manos) están en buenas condiciones de operación y limpias. La frecuencia de la limpieza y sanitización debe ser al menos diaria.</li> <li>• No existen olores desagradables evidentes.</li> <li>• No hay papel de baño sucio sobre el piso o en los botes de basura.</li> <li>• Hay botes de basura disponibles para las toallas de papel para secado de manos.</li> <li>• Las estaciones de lavado de manos están correctamente conectadas al sistema de drenaje.</li> <li>• Las estaciones de lavado de manos están limpias y no bloqueadas.</li> </ul> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de no conformidad con los requerimientos arriba mencionados.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de papel de baño sucio que está en los botes de basura.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de no concordancia con los requerimientos arriba mencionados.</li> <li>• Observación generalizada de papel de baño sucio que está en los botes de basura</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla para mantener las áreas adecuadamente.</li> <li>• Observación generalizada de los papeles higiénicos sucios que se colocan en los botes de basura.</li> <li>• Un evento único de papel de baño sucio tirado sobre el piso del baño.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.09.01	5.10.01	Sin Cambio en v3.2	Debe haber un/unos mapa(s) del sitio o documento(s) similar(es) (fotografía, dibujo) que muestre con precisión los edificios de la instalación, la ubicación de los accesorios de agua permanentes (pozo, matriz) y sistemas de agua, incluidos los tanques de retención y el agua capturada para su reutilización. También se identifican aguas pluviales, aguas residuales, sistemas sépticos, lagunas de afluentes o estanques, cuerpos de agua superficial.	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Debe haber un mapa(s) del sitio o documento(s) similar (fotografía, dibujo) que muestre con precisión los edificios de la instalación, la ubicación de los accesorios de agua permanentes (pozo, red eléctrica) y sistemas de agua, incluidos los tanques de retención y el agua capturada para su reutilización. También se identifican aguas pluviales, aguas residuales, sistemas sépticos, lagunas de efluentes o estanques, cuerpos de agua superficial.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de una característica faltante.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de características faltantes.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay un plano del sitio.</li> <li>• El plano del sitio no representa las características reales de la instalación.</li> </ul>
5.09.02	5.10.02	Sin Cambio en v3.2	Debe haber un plano(s) de la instalación (mapa, plano) que indique las áreas de producción, las áreas de almacenamiento, las instalaciones de agua y drenaje, el diseño de los equipos y los patrones de flujo de tráfico de los equipos y los trabajadores. El patrón de flujo para productos alimenticios, <b>material de desecho</b> , trabajadores y equipos debe evitar que las materias primas y los desperdicios entren en contacto con el producto terminado. El flujo es ideal en una dirección y sigue una secuencia lógica desde el manejo de la materia prima hasta el almacenamiento del producto terminado.	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Debe haber un plano(s) de la instalación (mapa, plano) que indique las áreas de producción, las áreas de almacenamiento, las instalaciones de agua y drenaje, el diseño de los equipos y los patrones de flujo de tráfico de los equipos y los trabajadores. El patrón de flujo para productos alimenticios, <b>material de desecho</b>, trabajadores y equipos debe evitar que las materias primas y <b>desperdicios</b> entren en contacto con el producto terminado. El flujo es ideal en una dirección y sigue una secuencia lógica desde el manejo de la materia prima hasta el almacenamiento del producto terminado.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de una característica faltante.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de características faltantes.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay un plano del sitio.</li> <li>• El plano del sitio no representa las características reales de la instalación.</li> </ul>
5.10.01	5.09.01	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.02	5.09.02	¿La operación ha eliminado o controlado adecuadamente cualquier problema potencial de contaminación de metal, vidrio o plástico quebradizo?	Todos los riesgos de material extraño deben ser eliminados y/o contabilizados y controlados. Los ejemplos incluyen limaduras de metal (mantenimiento), ventanas de oficina, pantallas de PC, plástico <b>quebradizo</b> de cualquier fuente, grapas, etc.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): No se observan problemas con objetos de metal, vidrio o plástico (excluyendo las situaciones relacionadas a preguntas específicas ya mencionadas en esta auditoría). Esta pregunta está diseñada para permitir al auditor que subraye al auditado los potenciales contaminantes de material extraño que no están cubiertos por otras preguntas más específicas en la auditoría. Ejemplos incluyen, tachuelas en tablas de señalización dentro de las instalaciones, el uso de navajas "ensamblables" en lugar de navajas de una pieza, situaciones de plásticos rotos y astillados en bolsas reusables y encontrar artículos de vidrio no controlados como tazas de café, pantallas de computadoras, carátulas de relojes, lentes, vidrio de las ventanas de la oficina, plástico <b>quebradizo</b> de cualquier fuente, grapas, etc., en áreas de producción. Los auditores deben tomar precauciones de no traer artículos de vidrio a las instalaciones durante las inspecciones. Si un artículo de vidrio o <b>plástico quebradizo</b> no puede ser reemplazado inmediatamente o si se necesita vidrio, por ejemplo, un medidor de alta presión, entonces se podría considerar el uso de un registro de vidrio, ver la pregunta en la sección 5.14.13.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observan eventos únicos/aislados de material extraño con potencial de contaminación.</li> <li>• Se observan eventos únicos/aislados de vidrio o <b>plástico quebradizo</b> en las áreas de producción/almacenamiento, pero no es anotado en los registros de vidrio.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observan numerosos eventos de contaminantes con material extraño</li> <li>• Se observan numerosos eventos de vidrio o <b>plástico quebradizo</b> en las áreas de producción/almacenamiento, pero no es anotado en los registros de vidrio.</li> <li>• Evento único de un objeto de vidrio o <b>plástico quebradizo</b> roto encontrado dentro de las instalaciones.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada para controlar objetos extraños potenciales en sitio.</li> <li>• Más de un evento de objetos de vidrio o <b>plástico quebradizo</b> encontrados dentro de las instalaciones.</li> <li>• <b>Cualquier evento de contaminación directa de producto con material extraño como vidrio, metal o plástico constituye un peligro para la salud y es visto como una adulteración. Volver a la pregunta 5.03.04.</b></li> </ul>
5.10.03	5.09.03	Sin Cambio en v3.2	La madera es un material poroso y puede albergar bacterias. No se puede limpiar o desinfectar de manera efectiva. Los materiales de madera también pueden astillarse y suponen un riesgo de contaminación física. <b>Las áreas mojadas y de alta humedad no deben ser construidas de madera.</b>	Sin Cambio en v3.2
5.10.04	5.09.04	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.10.05	5.09.05	Sin Cambio en v3.2	Los sistemas de ventilación (refrigeración, calefacción y manejo del aire) deberían ser suficientes para controlar la condensación, el moho, el polvo, los olores y los vapores, de modo que no existan condiciones en las que las materias primas, el trabajo en curso, los ingredientes o los materiales de embalaje puedan estar contaminados. El equipo de ventilación debe estar equilibrado para proporcionar una tasa de intercambio de aire adecuada para evitar la condensación en paredes, techos u otras superficies en áreas de producción. Idealmente, la presión de aire positiva se emplea en las operaciones de procesamiento.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): El sistema de ventilación (enfriado, calefacción y manejo de aire) debe ser suficiente para controlar polvo, condensaciones, hongos, polvo, olores y vapores de tal manera que estas condiciones no existan donde haya materia prima, producto en proceso, ingredientes o material de empaque que puedan ser contaminados o adulterados. El equipo de ventilación está nivelado para proveer un intercambio de aire adecuado para prevenir la condensación en paredes, techos u otras superficies en las áreas de producto. Idealmente la presión positiva de aire debe ser empleada en operaciones de proceso.</p> <p>Donde las condensaciones no sean adecuadamente controladas por ventilación o es considerada inevitable, se deben tomar acciones para asegurar que la materia prima, producto en proceso, ingredientes, producto terminado o material de empaque no se coloquen en áreas donde el condensado pueda gotear. Si esto no es posible entonces las instalaciones deberán controlar tal condensación limpiando y sanitizado las superficies tan frecuentes como sea necesario en base a los POES de las instalaciones.</p> <p>Cuando la condensación se ha formado de tal manera sobre las superficies (que no se limpian ni desinfectan) que las materias primas, el trabajo en progreso, los ingredientes, el producto terminado o los materiales de empaque pueden contaminarse o se están contaminando, se considera que la condensación es un adulterante (puntuación vuelve a la pregunta 5.03.04) y crea condiciones insalubres. Por ejemplo, la condensación de gotas gruesas del techo de un área de procesamiento que no se limpia y desinfecta regularmente de acuerdo con los POES de la instalación. Otro ejemplo, el condensado de un techo más frío gotea sobre el producto expuesto, el condensado de las superficies de la unidad de refrigeración (que no se han limpiado ni desinfectado) gotea sobre el producto expuesto o sobre las cajas de producto.</p> <p><a href="http://www.qualityassurancemag.com/article/cleaning-sanitation-condensation-mitigation/">http://www.qualityassurancemag.com/article/cleaning-sanitation-condensation-mitigation/</a>  <a href="https://www.fda.gov/media/110822/download">https://www.fda.gov/media/110822/download</a>                  Guía de cumplimiento de los estándares de desempeño de saneamiento del FSIS  <a href="https://www.fsis.usda.gov/wps/portal/fsis/topics/regulatory-compliance/compliance-guides-index/sanitation-performance-standards/sanitation-compliance-guide">https://www.fsis.usda.gov/wps/portal/fsis/topics/regulatory-compliance/compliance-guides-index/sanitation-performance-standards/sanitation-compliance-guide</a>                  Ventilación  <a href="http://haccpalliance.org/sub/news/San_Guide.pdf">http://haccpalliance.org/sub/news/San_Guide.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único de encontrar problemas sobre lo mencionado anteriormente.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de un evento de encontrar problemas sobre lo mencionado anteriormente.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de contaminación potencial de producto por polvo, condensación y/o adulteración objetable por olores.</li> <li>• <b>Contaminación directa de la materia prima, producto en proceso, ingredientes, producto terminado, material de empaque o superficies que entran en contacto con el producto por polvo o condensación. El auditor debe considerar volver a la pregunta 5.03.04, la pregunta de falla automática por adulteración.</b></li> </ul>
5.10.06	5.09.06	Sin Cambio en v3.2	Las superficies de los suelos deben ser impermeables al agua, no absorbentes, limpiarse fácilmente y resistente al desgaste y la corrosión. El hormigón agregado expuesto es difícil de limpiar y empeorará progresivamente. Los pisos deben estar libres de grietas anchas y/o profundas.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): La superficie de los pisos en las instalaciones debe ser la apropiada para el tipo de operación que se va a llevar a cabo. El piso deberá ser construido de tal manera que pueda ser adecuadamente limpiado y mantenido en buen estado. Los pisos en todas las áreas deben ser grietas o aberturas; deben ser lisos, durables, no absorbentes, fáciles de limpiar y resistente al desgaste y la corrosión. Las grietas no deberán tener desperdicios o agua. Pueden existir algunas grietas en el piso pero deben ser fáciles de limpiar y no deben atrapar desperdicios. Verifique la ruptura del concreto (sobretudo, las partes expuestas, donde el piso esté expuesto a concentraciones de diferentes químicos, por ejemplo, cerca de líneas de lavado, almacenamiento de químicos, etc.). Evalúe áreas en las que el concreto se ha roto y vea si existe agua y desperdicios. Los pisos no deben tener áreas bajas que permitan la formación de lagunas. Preste especial atención a las áreas que tienen mucho flujo de tráfico (pie y montacargas).</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de piso que no es fácil de limpiar o se mantiene en mal estado.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de agua estancada.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de encontrar situaciones de las mencionadas arriba.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de piso que no es fácil de limpiar, en malas condiciones de limpieza o que muestran un mal estado, ej. donde las grietas son profundas y tienen desperdicios.</li> <li>• Numerosos eventos de pisos con agua estancada.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de encontrar situaciones de las mencionadas arriba.</li> <li>• Cualquier evento donde una condición del piso posea una amenaza de la inocuidad por contaminación potencial, ej. contaminación cruzada, es decir, agua salpicando sobre producto expuesto y/o material de empaque.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada para mantener los pisos en buen estado y en condiciones de limpieza.</li> <li>• Falla generalizada para prevenir el encharcamiento de agua.</li> <li>• <b>Contaminación directa de producto, materiales de empaque de los alimentos o equipo de proceso de alimentos debido a falta de mantenimiento o sanitización de los pisos. El auditor debe considerar volver a 5.03.04, la pregunta de falla automática por adulteración.</b></li> </ul>
5.10.07	5.09.07	Sin Cambio en v3.2	<p>Los drenajes deben construirse y ubicarse de modo que proporcionen drenaje adecuado en todas las áreas donde los suelos se someten a una limpieza de tipo inundación o en que las operaciones normales liberan o descargan agua u otros desechos líquidos en el suelo. Los drenajes deben fluir desde lo procesado a lo crudo para evitar la contaminación en las plantas de elaboración. Las instalaciones donde se lavan los productos deben tener un drenaje adecuado. El agua de descarga de los fregaderos no debe derramarse directamente sobre el suelo. No aplica en instalaciones secas sin drenajes.</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Los drenajes deben construirse y ubicarse de manera que proporcionen un drenaje adecuado en todas las áreas donde los pisos están sujetos a limpieza por inundación o donde las operaciones normales liberan o descargan agua u otros desechos líquidos en el piso. Los desagües deberían fluir de procesados a crudos para evitar la contaminación en las plantas de procesamiento (5.08.03). Las instalaciones que lavan el producto deben tener un drenaje adecuado. El agua de descarga de los lavamanos no debe correr directamente al piso. No aplicable en instalaciones secas sin desagües.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Eventos únicos/aislados de un área(s) de desagües no ubicados para proporcionar un drenaje adecuado para el funcionamiento normal.</b></li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Numerosos eventos de desagües no ubicados para proporcionar un drenaje adecuado para el funcionamiento normal.</b></li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Un área completa sin desagües.</li> </ul>
5.10.08	5.09.08	¿Las puertas cerradas y las ventanas que dan al exterior son a prueba de plagas?	<p>Las puertas, ventanas, ventilas y rejillas deben recibir mantenimiento, deben ajustarse bien con un hueco máximo permitido de 3 mm (1/8 de pulgada). Debe prestarse especial atención al mantenimiento de los sellos aislantes. Las cortinas de aire son aceptables, con la condición de que funcionen adecuadamente. Las puertas para el personal que dan al exterior deben estar cargadas para que cierren correctamente.</p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): todas las puertas, ventanas, persianas y mosquiteros hacia el exterior deben diseñarse y ajustarse adecuadamente para evitar la entrada de roedores e insectos a la instalación. Las puertas no deben tener espacios de más de aproximadamente 1/8 de pulgada (3 mm). Si las puertas, ventanas, persianas tienen mallas, las aberturas no deben ser mayores de 1/8 de pulgada (3 mm). Las brechas suelen estar en la parte inferior de las puertas y también en la parte superior de las puertas enrollables. Las cortinas de aire son aceptables, siempre que funcionen correctamente. Las puertas de personal hacia el exterior deben cargarse para que se cierren adecuadamente. La regla de oro es que si puede ver las diferencias de la luz del día, entonces se requiere una mayor investigación. Si las puertas se mantienen abiertas durante la producción sin protección (por ejemplo, cortina de aire, pantalla, etc.) no se pueden considerar a prueba de plagas (calificadas en 5.03.02 / 5.04.03.)</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de puertas que tengan un espacio mayor a 1/8 de pulgada (3 mm).</li> <li>• Eventos únicos/aislados de puertas de personal que no se cierran correctamente o tienen un tamaño de malla inadecuado (donde se usan mallas).</li> <li>• Eventos únicos/aislados de una cortina de aire que no funciona correctamente.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de puertas que tengan espacios mayores de 1/8 de pulgada (3 mm).</li> <li>• Numerosos eventos de puertas de personal que no se cierran correctamente o tienen un tamaño de malla inadecuado (donde se usan mallas).</li> <li>• Numerosos eventos de cortinas de aire que no funcionan correctamente.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Observaciones sistemáticas de puertas que tengan espacios con más de 1/8 de pulgada (3 mm).</li> <li>• Observaciones sistemáticas de las puertas del personal que no se cierran correctamente o del tamaño incorrecto de la malla (donde se usan mallas).</li> <li>• Observaciones sistemáticas de cortinas de aire que no funcionan correctamente.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.10.09	5.09.09	En ambientes de temperatura controlada, ¿los muelles están encerrados y las puertas de los muelles están equipadas con amortiguadores/silenciadores para sellarlas contra los camiones?	Los amortiguadores alrededor de las puertas del muelle deben sellarse contra los camiones para mantener administrada la temperatura. Esta pregunta debe ser puntuada para las operaciones que manejan control de tiempo/temperatura para artículos de seguridad. En las operaciones en las que en los productos no se controla el tiempo/temperatura para seguridad, esta pregunta solo se califica si se colocan puertas de muelle elevadas, niveladores y amortiguadores.	<p>Conformidad total (5 puntos): Esta pregunta debe calificarse para las operaciones que manejan artículos con temperatura controlada. En operaciones donde las mercancías no están controladas temperatura/tiempo por seguridad, entonces esta pregunta solo se califica si se montan las puertas, niveladores y amortiguadores elevados del muelle.</p> <p>Ejemplos de control de tiempo/temperatura para alimentos de seguridad incluyen un alimento para animales crudo o tratado térmicamente; un alimento vegetal que se trata térmicamente o consiste en brotes de semillas crudos, melones cortados, verduras de hojas verdes cortadas, tomates cortados o mezclas de tomates cortados que no se modifican de manera que no puedan soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas, o mezclas de ajo en aceite que no están modificadas de manera que no puedan soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas. Se requiere una evaluación del producto para los alimentos en los que, debido al pH o Aw o la interacción del pH y Aw, es razonablemente probable que se produzca el crecimiento o la formación de toxinas de microorganismos patógenos. Consulte el Código de alimentos. Código de Alimentos de la FDA 2017: Capítulo 1 - Propósito y definiciones <a href="https://www.fda.gov/media/110822/download">https://www.fda.gov/media/110822/download</a> 21 CFR 117.206 <a href="https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?fr=117.206">https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?fr=117.206</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Operación que maneja productos con temperatura/tiempo controlado por seguridad que no utilizan un sistema de amortiguador de muelle (o sistema de gestión de temperatura equivalente). Contramedidas establecidas.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Operación que maneja productos con temperatura/tiempo controlado por seguridad que no utilizan un sistema de amortiguador de muelle (o sistema de gestión de temperatura equivalente). Contramedida limitada establecida.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Operación que maneja productos con temperatura/tiempo controlado por seguridad que no utilizan un sistema de amortiguador de muelle (o sistema de gestión de temperatura equivalente). No hay contramedidas establecidas.</li> </ul>
5.10.10	5.09.10	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.11	5.09.11	Sin Cambio en v3.2	Las paredes deben estar libres de agujeros, grietas y hendidas para evitar infestaciones de plagas. Si se necesitan orificios para tuberías, deben estar protegidos para evitar el ingreso de plagas. Los respiraderos y los conductos de aire también deberían estar protegidos. El tamaño de la malla no debe ser mayor a 1/8 de pulgada (3 mm) para limitar la entrada de insectos.	Sin Cambio en v3.2
5.10.12	5.09.12	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.13	5.09.13	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.14	5.09.14	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.15	5.09.15	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.16	5.09.16	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.17	5.09.17	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.18	5.09.18	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.10.19	5.09.19	Sin Cambio en v3.2	La protección trasera en sifones evita que el agua potable entre en contacto con agua no segura y con contaminación potencial del sistema de distribución.	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.10.20	5.09.20	Quando haya un laboratorio de pruebas en el sitio, ¿está completamente cerrado y separado de las áreas de producción y almacenamiento?	Los laboratorios en el sitio no deberían ser una fuente de posible contaminación. El análisis de patógenos idealmente debe contratarse a un laboratorio de pruebas externo. <b>Cualquier instalación que realice pruebas en el sitio las cuales incluyan una "etapa de enriquecimiento" está cubierta en esta pregunta.</b> N/A si no hay un laboratorio en el sitio.	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Para prevenir posible contaminación a causa del laboratorio, los laboratorios internos deben estar lejos de las áreas de producción y almacenamiento, ventilados directamente hacia el exterior y bajo presión negativa. <b>Cualquier instalación que realice pruebas en el sitio que incluyan un "paso de enriquecimiento" se cubre en esta pregunta.</b> Es ideal que el análisis de patógenos sea subcontratado a un laboratorio externo. Todos los insumos tóxicos deben estar etiquetados apropiadamente; el laboratorio y los insumos del laboratorio deben estar restringidos a sólo el personal designado. Todos los residuos (incluyendo los residuos peligrosos) deben ser desechados de forma apropiada y segura, incluyendo medios utilizados, consumibles de laboratorios, etc. Si se utilizan autoclaves entonces de deben tener disponibles para revisión los registros de monitoreo completos y servicios de calibración. Donde aplique, cualquier regulación nacional o local con respecto al uso de laboratorios internos deberá ser seguida, incluyendo cualquier requisito de licencia especial y de inspecciones/acreditaciones regulatorias. Los registros de inspección y acreditación deben estar disponibles para revisión. Donde no existan laboratorios internos, evalúe como N/A.  <a href="https://www.osha.gov/Publications/laboratory/OSHA3404laboratory-safety-guidance.pdf">https://www.osha.gov/Publications/laboratory/OSHA3404laboratory-safety-guidance.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Único evento de una puerta dejada abierta.</li> <li>• Único evento del laboratorio y/o insumos no restringidos al personal designado (ej. carencia de señalización).</li> <li>• Eventos únicos/aislados de insumos tóxicos no etiquetados apropiadamente.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El laboratorio no está lo suficientemente alejado de la producción y/o áreas de almacenamiento. Podría haber una amenaza al producto o empaque.</li> <li>• El laboratorio no está ventilado directamente hacia el exterior y/o no bajo presión negativa</li> <li>• Numerosos eventos de insumos tóxicos no etiquetados apropiadamente.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El laboratorio no está lo suficientemente alejado de la producción y/o áreas de producción. Podría haber una amenaza al producto o empaque de un contaminante que amenace la seguridad del alimento.</li> <li>• Análisis de patógenos son realizados en sitio sin las precauciones adecuadas.</li> </ul>
5.11.01		Pregunta eliminada		
5.11.02	5.11.01	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.11.03	5.11.02	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.11.04	5.11.03	¿Existen Procedimientos Operativos Estándar (POE) específicos para el monitoreo de parámetros antimicrobianos en sistemas de agua de paso único y/o recirculada/por lote, para el cambio de los sistemas de agua recirculada/por lote (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.) y para monitorear el pH y la temperatura del agua (si aplica)?	Los sistemas de agua <b>en contacto con el producto</b> deben contar con POE's que describan cómo se administran, incluyendo la frecuencia de cambio de agua (sistemas de agua recirculada/por lotes), los antimicrobianos utilizados, el monitoreo del pH (si es necesario), su(s) concentración(es), el/los método(s) de monitoreo y la frecuencia y los procedimientos de acción correctiva. <b>La frecuencia de monitoreo de los antimicrobianos debe ser suficiente para demostrar que se mantiene la concentración requerida durante el tiempo que el sistema sea operado.</b> Los métodos y procedimientos de monitoreo para medir la acumulación de materia orgánica (tierra y restos vegetales) en sistemas de agua recirculada y por lotes deben ser descritos. El agua debe cambiarse cuando esté sucia o idealmente cuando se cambie de productos. Si se sabe que el/los producto(s) inmerso(s) en el agua son susceptibles de infiltración, el POE deberá incluir parámetros de temperatura del agua y del producto y la frecuencia de monitoreo. <b>Deberá haber justificación suficiente que respalde la concentración antimicrobiana utilizada,</b>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Los sistemas de agua deben tener SOP específicos que describan el proceso de realización y registro de pruebas de resistencia antimicrobiana en sistemas de agua (incluidos parámetros, frecuencia de prueba, metodología y requisitos de acción correctiva), métodos y procedimientos de monitoreo para medir la acumulación de material orgánico (turbidez) en sistemas de agua recirculada y por lotes y monitoreo de pH y temperatura del agua (si aplica). El agua debe cambiarse cuando está sucia e idealmente al cambiar de producto. Debe haber documentación que valide la frecuencia de cambio de agua y la frecuencia de prueba de agua. La frecuencia mínima para el cambio de agua es al menos diaria; se mantienen registros de los cambios. El agua se puede utilizar durante más tiempo si se utiliza un sistema de regeneración validado (por ejemplo, un sistema de pasteurización/filtración de agua). <b>La temperatura del agua debe ser adecuada para los productos y procesos que se están realizando.</b> La medición del cloro total no se considera aceptable para los sistemas de agua reciclada. Los sistemas de paso único deben tener un nivel antimicrobiano establecido. Para el cloro, los criterios deben ser <math>\geq 10</math> ppm de cloro libre. Las concentraciones más bajas deben justificarse adecuadamente con documentos de apoyo, justificaciones y evidencia. Tenga en cuenta que las regulaciones de los Estados Unidos (NOP) permiten el uso de cloro en el agua de lavado a niveles suficientes para controlar los contaminantes microbianos y más altos de 4 ppm de cloro libre, donde hay un enjuague final con agua potable para cumplir con su requisito de contacto con el producto de cloro libre de <math>\leq 4</math> ppm.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
			<p>la frecuencia de cambio de agua (si es menos que diaria) y la frecuencia de análisis del agua. <b>La medición del cloro total no es aceptable para los sistemas de agua reciclada/por lotes. Para los sistemas de cloro, la concentración debe ser <math>\geq 10</math>ppm de cloro libre. Concentraciones más bajas deberán ser debidamente justificadas con documentos de apoyo, fundamentos y evidencia. Otros antimicrobianos incluyen el ácido peracético, el dióxido de cloro, etc. Vea 5.13.03, 5.13.04 y 5.13.05 para las expectativas de mantenimiento de registros.</b></p>	<p>Otros antimicrobianos incluyen ácido peracético, dióxido de cloro, etc. Ver 5.13.03, 5.13.04 y 5.13.05 para conocer las expectativas de mantenimiento de registros. Esta pregunta no es aplicable en operaciones secas.</p> <p>Referencia:  <a href="https://www.canr.msu.edu/news/turbidity_in_post_harvest_wash_water_monitor_and_change_when_needed">https://www.canr.msu.edu/news/turbidity_in_post_harvest_wash_water_monitor_and_change_when_needed</a>                      Gómez-López, V.M., Lannoo A.S., Gil, M.I. Allende, A., 2014. Nivel mínimo de cloro libre requerido para la inactivación de Escherichia coli O157:H7 y la generación de trihalometano durante el lavado dinámico de espinacas recién cortadas. Control de alimentos 42, 132-138.                      Haute, S.V., Luo, Y., Bolten, S., Gu, G., Nuo, X., 2020. Supervivencia de Salmonella entérica y cambios en la comunidad bacteriana aeróbica mesófila cultivable afectada por el tamaño de las partículas de agua de lavado de tomate y el tratamiento con cloro. Microbiología de Alimentos 90, 103070.  <a href="https://www.ams.usda.gov/rules-regulations/organic/handbook/5026">https://www.ams.usda.gov/rules-regulations/organic/handbook/5026</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de errores u omisiones dentro de los SOP para el monitoreo y cambio de agua.</li> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de errores u omisiones en la documentación de validación para el monitoreo y cambio del agua.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de errores u omisiones dentro de los SOP para el monitoreo y cambio de agua.</li> <li>• Numerosos casos de errores u omisiones en la documentación de validación para el monitoreo y cambio de agua.</li> </ul> <p>Incumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los SOP para el monitoreo y cambio del agua no existen.</li> <li>• Los SOP no abordan la frecuencia de monitoreo y cambio del agua.</li> <li>• El cambio de agua está ocurriendo menos que diariamente y no se utiliza un sistema de regeneración validado.</li> <li>• No existe documentación de validación para la frecuencia del monitoreo y cambio del agua.</li> </ul>
5.12.01		<p>¿El programa de control de plagas está <b>adecuadamente documentado, detalla</b> el alcance del programa, las plagas objetivo y la frecuencia de los controles, incluyendo una copia del contrato con la empresa de exterminio (si se utiliza), licencias/capacitación de Operador de Control de Plagas (si se usan cebos) y documentos del seguro?</p>	<p>Debería existir un programa documentado de control de plagas que detalle el alcance del programa, las plagas objetivo y la frecuencia de los controles. Si se realiza internamente, los operadores de control de plagas o equivalentes deben estar registrados, tener licencia o tener un entrenamiento formal documentado (si la regulación no requiere certificación o registro). Tenga en cuenta que la capacitación y/o licencia de la persona debe especificar control estructural de plagas o equivalente. Las credenciales de la licencia de operador sustituto también deben estar archivadas. Si el servicio es contratado, el servicio/compañía contratada para control de plagas debe tener licencia para el control estructural de plagas, ser asegurada y el contrato debe documentarse (citando el alcance del programa, los tipos de plagas que cubre y la frecuencia de visitas). <b>El programa debe incluir requisitos para una encuesta de control de plagas al menos una vez al año, basada en prácticas preventivas de IPM de las áreas interiores y exteriores.</b></p>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): debe haber un programa documentado de control de plagas que incluya el alcance del programa, las plagas objetivo y la frecuencia de los controles. Si se realiza internamente, los operadores de control de plagas o equivalentes deben estar registrados, tener licencia o tener un entrenamiento formal documentado (si la regulación no requiere certificación o registro). Tenga en cuenta que la capacitación y/o licencia de la persona debe especificar control estructural de plagas o equivalente, o tener documentación que demuestre que la licencia incluye entrenamiento estructural de control de plagas si no se especifica en la licencia. Las credenciales de la licencia de operador sustituto también deben estar archivadas. Si el servicio es contratado, el servicio/compañía de control de plagas debe tener licencia para control estructural de plagas, debe estar asegurado y el contrato debe documentarse (citando el alcance del programa, los tipos de plagas que cubre y la frecuencia de las visitas). <b>El programa debe incluir requisitos para al menos una encuesta anual de control de plagas basada en prácticas preventivas de MIP de áreas interiores y exteriores.</b></p> <p>El documento del seguro idealmente debe nombrar al auditado como "asegurado adicional". Cuando la legislación sobre licencias no aplica (por ejemplo, en ciertos países), debe haber evidencia de capacitación continua. Los auditores deben verificar la documentación de las fechas de caducidad.  <b>Normas Nacionales de Manejo de Plagas, Normas de Manejo de Plagas para Plantas Alimenticias</b>  <a href="http://nrmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf">http://nrmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una pieza de documentación no está en su lugar o no está actualizada.</li> <li>• Omisión(es) únicas/aisladas en el programa escrito.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dos piezas de documentación no están en su lugar o no están actualizadas, como la evidencia de la capacitación y/o licencia para un operador de control de plagas.</li> <li>• Numerosas omisiones en el programa escrito.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de dos documentos no están en su lugar o no están actualizados.</li> <li>• No hay un programa documentado de control de plagas.</li> <li>• El programa escrito no se parece en absoluto a lo que está sucediendo en la práctica.</li> <li>• No hay evidencia de la capacitación y/o licencia de los operadores de control de plagas.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.12.03		Sin Cambio en v3.2	<p>Los informes de servicio de la compañía contratada para el control de plagas deben estar disponibles para su revisión si el control de plagas está contratado. Los registros de inspección interna deben estar disponibles para su revisión si el control de plagas se realiza internamente. Los registros deben incluir los servicios prestados, la fecha del servicio, los productos químicos utilizados, los signos de actividad y las medidas correctivas, y los informes de tendencias. <b>Los operarios de control de plagas capacitados deben realizar evaluaciones periódicas e dar una retroalimentación a la empresa sobre los hallazgos más allá de la mera comprobación de las estaciones/trampas.</b></p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): los informes de servicio de la compañía contratista de control de plagas deben estar disponibles para su revisión si el control de plagas se subcontrata. Los registros de inspección interna deben estar disponibles para su revisión si el control de plagas se realiza internamente. Los registros deben incluir servicios realizados, fecha de servicio, productos químicos utilizados (ver a continuación), signos de actividad con acciones correctivas e informes de tendencias. <b>Los operadores capacitados en el control de plagas deben realizar evaluaciones periódicas y retroalimentar a la empresa sobre los hallazgos más allá de una simple verificación de las estaciones/trampas.</b> La firma del Operador de Control de Plagas (OCP) debe coincidir con la de los registros de servicio, con las licencias/certificados en el archivo. Los registros deben mostrar cuándo se cambian las bombillas de la unidad de destrucción de moscas eléctricas. Cuando el control de plagas contratado haya dejado a sus clientes detalles de un problema o recomendación (por ejemplo, espacio excesivo en la parte inferior de una puerta), entonces el cliente debe reconocer el (los) problema(s) y anotar la(s) acción(es) correctiva(s) cuando corresponda. Las etiquetas de muestras para productos químicos utilizados se califican bajo <b>5.11.01</b>.</p> <p>Donde se usan productos químicos, los registros deben detallar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nombre del producto de los materiales aplicados</li> <li>• La EPA o el número de registro del producto (según lo exige la ley)</li> <li>• Plaga objetivo</li> <li>• Tasa de aplicación (porcentaje de concentración)</li> <li>• Ubicación o sitio de la aplicación</li> <li>• Método de aplicación (si corresponde)</li> <li>• Cantidad de pesticida utilizada</li> <li>• Fecha y hora de la solicitud</li> <li>• Firma del aplicador</li> <li>• Acciones correctivas</li> <li>• Informes de tendencias</li> </ul> <p>Estándares Nacionales de Manejo de Plagas, Estándares de Manejo de Plagas Para Plantas de Alimentos</p> <p><a href="http://nmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf">http://nmapestworld.org/default/assets/File/2016%20Pest%20Management%20Standards%20for%20Food%20Processing-Electronic.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de información/registros faltantes o incompletos, ej. actividad de plagas, reemplazo de trampa, <b>informes de tendencias</b>, etc.</li> <li>• Eventos únicos/aislados donde los puntos de acción de los operadores de plagas contratados no han sido reconocidos ni completados.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de no tener en cuenta los detalles del uso de productos químicos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de información/registros faltantes o incompletos, ej. actividad de plagas, reemplazo de trampas, <b>informes de tendencias</b>, etc.</li> <li>• Numerosos casos donde los puntos de acción de los operadores de plagas no han sido reconocidos y completados.</li> <li>• Numerosos casos de no observar detalles de uso de productos químicos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin informes de servicio.</li> <li>• Falla <b>generalizada</b> para mantener los informes de servicio.</li> <li>• Falla <b>generalizada</b> para registrar detalles de uso de productos químicos.</li> <li>• Falla <b>generalizada para completar las acciones correctivas.</b></li> <li>• <b>No hay registros de observaciones de encuestas IPM en los últimos 12 meses.</b></li> </ul>
5.13.03		¿Existen registros para las actividades necesarias de monitoreo del proceso (ej. pH, temperatura del agua vs. temperatura del producto, detección de metales, rayos X, etiquetado, procesos de calentamiento, procesos de reducción/muerte, pesticidas poscosecha (por ejemplo, fungicidas), control de la actividad del agua, secado, etc.), frecuencias de monitoreo, resultados y, cuando sea necesario, las acciones correctivas?	<p>Los registros deben mostrar los parámetros de control del proceso que se están cumpliendo y detallar las acciones correctivas (cuando sea necesario). Los procesos incluyen esterilización, irradiación, pasteurización, cocción, blanqueado, congelación, refrigeración, control del pH o control de aw, <b>tratamientos poscosecha</b>. Todos los procesos y/o productos químicos utilizados deben cumplir con los <b>requisitos legales existentes (incluidos los niveles de residuos)</b>, utilizarse según los requisitos de la etiqueta y <b>cumplir con los requisitos de exportación (cuando corresponda)</b>. Las acciones correctivas <b>deben</b> incluir también análisis de causa raíz y acciones preventivas (cuando sea relevante). Todos los procesos y/o productos químicos utilizados deben cumplir con los requisitos legales existentes (incluidos los niveles de residuos), utilizarse según los requisitos de la etiqueta y cumplir con los requisitos de exportación (cuando corresponda). Ver 5.13.04 con respecto al uso de antimicrobianos. Puede haber cierta superposición con los controles preventivos y/o temas HACCP.</p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber registros apropiados en uso para todas las actividades de monitoreo del proceso, incluidos los <b>tratamientos de poscosecha</b> (por ejemplo, fungicidas.). Los procesos incluyen esterilización, irradiación, pasteurización, cocción, blanqueado, congelación, refrigeración, control del pH o control de aw (actividad del agua). <b>Cualquier proceso y/o productos químicos utilizados deben cumplir los requisitos legales existentes (incluidos los niveles de residuos)</b>, utilizarse según los requisitos de la etiqueta y <b>cumplir con los requisitos de exportación (cuando corresponda)</b>. Estos se pueden combinar en un solo registro o en varios registros. Los registros deben mostrar que los parámetros de control del proceso se están cumpliendo y detallar las acciones correctivas cuando el proceso está fuera de los límites establecidos. Acciones correctivas para incluir también análisis de causa raíz y acciones preventivas (cuando corresponda). Si el monitoreo no es continuo, entonces la cantidad o frecuencia de monitoreo debería ser suficiente para verificar que el proceso esté bajo control; el auditado debe ser capaz de soportar la frecuencia de monitoreo utilizada. <b>Cualquier problema con la frecuencia de los sistemas de control de materias extrañas debe calificarse en la pregunta 5.04.08.</b> Cuando el producto se sumerge en agua y se ha demostrado que es susceptible a la infiltración microbiana del agua, los diferenciales de temperatura del agua deben controlarse de acuerdo con la normativa actual, las pautas de la industria o las buenas prácticas. Por ejemplo, para los tomates FDACS, USDA y la Universidad de Florida-BPAs requieren que el agua de poscosecha se mantenga a temperaturas de <b>al menos 10°F (5.6°C)</b> arriba de la temperatura de la pulpa de la fruta, y la temperatura del agua debe monitorearse al menos cada hora.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>Tenga en cuenta que el lavado de productos, la detección de metales, etc., a menudo se detallan más en la sección de HACCP y/o en la sección de controles preventivos.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o información incorrecta en los registros y detalles de acciones correctivas</li> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o errores en la frecuencia del monitoreo.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de parámetros incorrectos siendo monitoreados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de omisiones o información incorrecta en los registros y detalles de acciones correctivas.</li> <li>• Numerosos eventos de omisiones o errores en la frecuencia del monitoreo.</li> <li>• Numerosos eventos de parámetros incorrectos siendo monitoreados.</li> <li>• No hay documentación que sustente la frecuencia de monitoreo que está siendo usada.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• La frecuencia del monitoreo es insuficiente para verificar que el proceso está bajo control.</li> <li>• Los parámetros del monitoreo en uso son insuficientes para verificar que el proceso está bajo control.</li> <li>• Falla en mantener los registros apropiadamente.</li> </ul> <p><b>• Cualquier observación de procesos y/o productos químicos que no cumplan con los requisitos legales existentes (incluidos los niveles de residuos), que no se utilicen según la etiqueta o que no cumplan con los requisitos de exportación aplicables, lo que resultará en una contaminación generalizada directa del producto, ingrediente o materiales de embalaje (volver a 5.03. 04, falla automática).</b></p>
5.13.04		Sin Cambio en v3.2	<p>Los sistemas de producción de hielo y agua en contacto con el producto que utilizan agentes antimicrobianos deben tener registros que muestren que la resistencia de la solución se encuentra dentro de los parámetros establecidos. Los sistemas de agua recirculada/por lotes deben verificarse por medio de la medición del "antimicrobiano libre" en oposición al microbio unido (es decir, la prueba de cloro libre en oposición al cloro total); el pH debe medirse cuando se utilice hipoclorito (5.13.03). Cuando se registran resultados fuera de especificación, debe haber registros de acciones correctivas, incluido el análisis de causa raíz y acciones preventivas (cuando corresponda).</p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Sistemas de producción de hielo y agua en contacto con el producto que utilizan agentes antimicrobianos, ej. Hipoclorito (cloro), dióxido de cloro acuoso, ácido peroxiacético (PAA), ozono, deben tener registros que demuestren que los puntos fuertes de las soluciones están dentro de los parámetros. Los sistemas de agua reciclados/reutilizados (por ejemplo, canales, tanques de lavado o vertedero, inyectoras de hielo, aspiradoras hidráulicas, etc.) y los sistemas de un solo paso (por ejemplo, barras de pulverización) deberían utilizar un sistema antimicrobiano aprobado. Los sistemas de agua recirculada/por lotes deben verificarse midiendo el "antimicrobiano libre" en oposición al microbio unido, ej. prueba de cloro libre en lugar de cloro total; También se debe medir el pH (5.13.03) cuando se usa hipoclorito de sodio / calcio. En los sistemas de un solo paso, es aceptable medir el cloro total (según la legislación). Consulte los enlaces a continuación para obtener datos e investigaciones sobre los niveles de umbral para cloro libre, cloro total, dióxido de cloro, ácido peroxiacético (PAA) y parámetros de nivel de pH. Otros antimicrobianos, ej. ozono, agua electrolizada, etc., deben cumplir con las recomendaciones del fabricante (el auditado debe tener pruebas de la derivación de los parámetros) y estar aprobados para su uso en agua de lavado. La frecuencia de las comprobaciones debe ser relativa a la estabilidad del sistema, pero al menos antes del inicio, y luego a una frecuencia que asegure que la disponibilidad del antimicrobiano sea adecuada mientras el sistema esté funcionando. Como una guía mínima, una instalación recién-cortado se debe revisar cada 30 minutos, mientras que los niveles antimicrobianos de agua del producto lavado deben revisarse cada hora. Las acciones correctivas también deben registrarse. Estos pasos pueden estar cubiertos en un plan HACCP (desinfección del agua del canal). Las operaciones no deben depender únicamente de las lecturas de ORP para controlar los niveles de cloro y deben verificar los niveles de cloro libre mediante otro método (por ejemplo, titulación, tiras reactivas apropiadas). Cualquier tratamiento de agua (por ejemplo, cloro, ósmosis inversa, luz ultravioleta, carbón activo) en la fuente (por ejemplo, pozo, canal) debe controlarse y los registros deben estar disponibles. Donde se registran los resultados fuera de especificación, debe haber registros de acciones correctivas, incluido el análisis de la causa raíz y las acciones preventivas (cuando corresponda).</p> <p>Diario de Protección Alimenticia, Vol. 74, No. 3, 2011, Páginas 352–358  <a href="http://edocket.access.gpo.gov/cfr_2009/aprtr/pdf/21cfr173.315.pdf">http://edocket.access.gpo.gov/cfr_2009/aprtr/pdf/21cfr173.315.pdf</a>  <a href="http://archive.onfarmfoodsafety.org/wp-content/uploads/2011/05/Chlorination-of-Water-for-Fluming-and-Cleaning-Fresh-Fruits-and-Vegetables-and-Cleaning-Equipment.pdf">http://archive.onfarmfoodsafety.org/wp-content/uploads/2011/05/Chlorination-of-Water-for-Fluming-and-Cleaning-Fresh-Fruits-and-Vegetables-and-Cleaning-Equipment.pdf</a>                      UC Davis  <a href="https://ucfoodsafety.ucdavis.edu/sites/g/files/dgvnsk7366/files/inline-files/26414.pdf">https://ucfoodsafety.ucdavis.edu/sites/g/files/dgvnsk7366/files/inline-files/26414.pdf</a>                      LGMA Metrics  <a href="https://lgma.ca.gov/food-safety-program">https://lgma.ca.gov/food-safety-program</a>  <a href="https://producesafetyalliance.cornell.edu/resources/general-resource-listing/">https://producesafetyalliance.cornell.edu/resources/general-resource-listing/</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros que muestran que la concentración de la solución está fuera de los parámetros y sin la documentación adecuada de acciones correctivas.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los registros.</li> <li>• Eventos únicos/aislados donde el cloro total está siendo registrado cuando debería haberse utilizado cloro libre, por ejemplo, en sistemas de agua reciclada clorada</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>• Eventos únicos/aislados de revisiones no llevadas a cabo a la frecuencia requerida.</p> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de registros que muestran que la concentración de la solución está fuera de parámetros y sin la documentación adecuada de acciones correctivas.</li> <li>• Numerosos eventos de errores u omisiones en los registros.</li> <li>• Numerosos eventos donde el cloro total está siendo registrado cuando <b>debería</b> haberse <b>utilizado</b> cloro libre, por ejemplo, en sistemas de agua reciclada clorada.</li> <li>• Numerosos eventos de parámetros incorrectos siendo señalados.</li> <li>• Numerosos eventos de revisiones no llevadas a cabo a la frecuencia requerida.</li> <li>• No hay documentación que sustente la frecuencia del monitoreo que está siendo usada.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Análisis de agua/hielo y cambios de agua no son registrados.</li> <li>• Concentraciones de la solución registradas consistentemente fuera de parámetros, por ejemplo, un sistema inestable (aún si existen acciones correctivas documentadas).</li> <li>• Errores generalizados y omisiones en los registros.</li> <li>• Cloro total ha sido registrado a través del sistema, cuando el <b>cloro libre debió</b> ser registrado, por ejemplo, en sistemas de agua reciclada.</li> <li>• Las frecuencias de revisiones consistentemente no cumplen los requisitos de antes de comenzar y durante toda la producción.</li> <li>• No hay evidencia de parámetros de antimicrobianos establecidos para el agua/parámetros incorrectos siendo usados.</li> <li>• El sistema de paso único está en uso sin el empleo de antimicrobianos. <b>El auditor debe considerar si aplica la pregunta 5.03.04 y calificar un fallo automático en base al riesgo de contaminación cruzada.</b></li> <li>• Se utiliza un sistema de reciclado/reutilización de agua sin un antimicrobiano. <b>El auditor debe considerar si aplica la pregunta 5.03.04 y calificar un fallo automático en base al riesgo de contaminación cruzada.</b></li> </ul>
5.13.05		¿Existen registros de monitoreo <b>para la acumulación de material orgánico (turbidez)</b> y cambio de sistemas de agua recirculados y discontinuos (por ejemplo, tanques de descarga, canales, aspiradoras hidráulicas, enfriadores hidráulicos, etc.)?	Debe haber registros de monitoreo visual y/o prueba y cambio de sistemas de agua recirculados y por lotes. La frecuencia es al menos diaria, <b>cuando está sucia e, idealmente, cuando se cambian los productos.</b> El agua puede usarse durante más tiempo si se usa un sistema de regeneración validado (por ejemplo, un sistema de pasteurización/filtración de agua).	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Debe haber registros de monitoreo visual y/o prueba y cambio de sistemas de agua recirculados y por lotes <b>durante la producción que sean consistentes con los procedimientos en 5.11.03. El agua debe cambiarse al menos una vez al día, cuando esté sucia e idealmente al cambiar de productos.</b> El agua puede usarse durante más tiempo si se usa un sistema de regeneración validado (por ejemplo, un sistema de pasteurización/filtración de agua).</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> <li>• Instancias únicas/aisladas de monitoreo que no se lleva a cabo de forma consistente.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> <li>• Numerosos eventos de monitoreo que no se lleva a cabo de forma consistente.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla al mantener registros.</li> </ul>
5.13.06		Sin Cambio en v3.2	El registro debe incluir la concentración de antimicrobiano objetivo (ppm) y la frecuencia de verificación <b>debe ser suficiente para asegurar la adecuada resistencia antimicrobiana a lo largo de toda la producción.</b> Cuando se usan estaciones de gel o de aspersión para manos, debe haber registros de monitoreo que indiquen que las estaciones se revisan regularmente para confirmar que las unidades están abastecidas y en funcionamiento.	<p>Cumplimiento total (3 puntos): La compañía debe tener una hoja de registro para evaluar la fuerza de la solución de las estaciones manuales y/o de pie y/o de la herramienta (cuando corresponda) <b>en la mezcla y con una frecuencia suficiente para asegurar una concentración antimicrobiana adecuada durante toda la producción.</b> La hoja de registro debe incluir la concentración antimicrobiana objetivo (ppm) y la frecuencia de verificación. Las cifras registradas deben coincidir con el tipo y la graduación del sistema de prueba que se utiliza. Una omisión incluiría dónde se registra una concentración fuera de especificación, pero no hay registro de acciones correctivas. Se requiere inmersiones de pies en las auditorías de operaciones de procesamiento (ver 5.04.14). Cualquier operación con inmersión de manos, pies o herramientas es necesario que mantenga registros de monitoreo (las inmersiones no controladas son un peligro). Cuando se usen estaciones de gel o de pulverización manual que utilizan soluciones preparadas, deben existir registros de monitoreo que indiquen que las estaciones se revisan periódicamente para confirmar que las unidades están abastecidas y en funcionamiento.</p> <p>Deficiencia Menor (2 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de saltos o estaciones omitidos en los registros.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> <li>• Numerosos eventos de caídas o estaciones que se omiten en los registros.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla al mantener registros.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.13.09	5.10.03	Sin Cambio en v3.2	Se debe realizar una evaluación de riesgos documentada para que la instalación identifique y controle cualquier peligro de inocuidad alimentaria relevante para la ubicación de la instalación y el uso de la tierra adyacente (por ejemplo, actividad animal, actividad industrial, desechos, <b>sistemas de alcantarillado y sépticos</b> , sitios de tratamiento de agua (estanques de sedimentación, aplicaciones de terrenos, etc.) o cualquier otra fuente potencial de contaminación. Se deben seguir todas las leyes nacionales y locales relacionadas con el uso de la tierra y los sistemas de tratamiento de agua en el sitio. Cuando sea necesario, para las áreas de tratamiento de aguas residuales, debe haber permisos aplicables archivados y evidencia de inspecciones regulatorias y/o de terceros. La evaluación de riesgos debe revisarse por lo menos <b>anualmente</b> y cuando ocurre un cambio significativo en la ubicación de la instalación/de la tierra adyacente, <b>incluyendo las inundaciones y los terremotos que puedan afectar a los sistemas de alcantarillado o sépticos</b> .	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber una evaluación de riesgos documentada para la instalación para identificar y controlar cualquier peligro para la seguridad alimentaria relevante para la ubicación de la instalación y el uso de la tierra adyacente, por ejemplo, actividad animal, actividad industrial, <b>residuos, aguas residuales y sistemas sépticos</b>, sitios de tratamiento de aguas residuales (estanques de decantación, aplicaciones terrestres, etc.) o cualquier otra fuente potencial de contaminación. Deben seguirse todas las leyes nacionales y locales relativas al uso de la tierra y a los sistemas de tratamiento de agua in situ. Cuando sea necesario, para las áreas de tratamiento de aguas residuales, debe haber permisos aplicables en el archivo y evidencia de inspecciones regulatorias y / o de terceros. La evaluación de riesgos debe revisarse al menos <b>una vez al año</b> y cuando se produzca un cambio significativo en la ubicación de la instalación / tierra adyacente, <b>incluidas las inundaciones y los eventos sísmicos que puedan afectar las aguas residuales o los sistemas sépticos</b>.</p> <p>Se debe realizar y <b>documentar</b> una evaluación detallada del riesgo. Un enfoque: i) Identificar peligros. ii) Determinar quién puede ser perjudicado y cómo iii) Evaluar los riesgos y decidir sobre las acciones para controlar los riesgos iv) Documentar los resultados e implementar acciones v) Revisar y actualizar la evaluación según sea necesario <a href="http://www.fsc.go.jp/sonota/foodsafety_riskanalysis.pdf">http://www.fsc.go.jp/sonota/foodsafety_riskanalysis.pdf</a> <a href="https://www.epa.gov/waterresilience">https://www.epa.gov/waterresilience</a> <a href="https://www.epa.gov/sustainable-water-infrastructure">https://www.epa.gov/sustainable-water-infrastructure</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si: • Instancia(s) única(s)/aislada(s) de errores u omisiones en el análisis de riesgos</p> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si: • Numerosos casos de errores u omisiones en el análisis de riesgos</p> <p>Incumplimiento (0 puntos) si: • Múltiples errores fundamentales en el análisis de riesgos • Sin análisis de riesgos documentado</p>
5.13.10	5.10.04	Sin Cambio en v3.2	Debe haber un dispositivo de prevención de reflujo en las líneas principales de agua que ingresan a la instalación. Debe haber un registro <b>proporcionado por</b> un inspector capacitado que anualmente verifique el <b>funcionamiento apropiado del</b> principal sistema de prevención de reflujo (a menos que exista un vencimiento establecido en el certificado). <b>Esta pregunta no es aplicable si la instalación no tiene suministro de agua.</b>	<p>Cumplimiento total (3 puntos): Debe haber un dispositivo de prevención de reflujo en las líneas de agua principales que ingresan a la instalación y dispositivos de prevención de reflujo en líneas de agua individuales dentro de las áreas de producción. Un inspector capacitado (por ejemplo, un plomero debidamente certificado) debe verificar anualmente el sistema principal de prevención de reflujo (a menos que haya una expiración establecida en el certificado). El certificado debe indicar el nombre del probador, su número de certificado, la información de ubicación para el ensamble, el tipo de ensamble, la presión a través de las válvulas de retención, la presión de la válvula de alivio y si la unidad pasó o no la prueba. También se requiere que los pozos tengan dispositivos de prevención de reflujo para evitar la conexión cruzada o el reflujo durante el cebado o mantenimiento de la bomba. Esta pregunta sigue siendo aplicable incluso si la legislación local y / o nacional no requiere este tipo de inspección / prueba. <b>Esta pregunta no es aplicable si la instalación no tiene suministro del agua.</b> Si el tipo de válvula es una que no se puede inspeccionar o probar, entonces el auditado debe tener documentación que respalde esto en el sitio, por ejemplo, la documentación del fabricante de la válvula. Sociedad Americana de Prevención del Reflujo <a href="https://www.abpa.org/">https://www.abpa.org/</a> <a href="http://www.usc.edu/dept/ccchr/">http://www.usc.edu/dept/ccchr/</a></p> <p>Deficiencia menor (2 puntos) si: • La última inspección y certificación se realizó hace más de un año, pero no hace más de 18 meses. • Instancia(s) única(s) aislada(s) de omisiones o datos incorrectos en la documentación del certificado de inspección.</p> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si: • La última inspección y certificación se realizó hace más de un año, pero no hace más de 24 meses. • Numerosos casos de omisiones o datos incorrectos en la documentación del certificado de inspección.</p> <p>Incumplimiento (0 puntos) si: • La última inspección y certificación se realizó hace más de 24 meses. • No hay registros de inspección o certificación.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.13.11	5.13.09	Sin Cambio en v3.2	Debe haber registros de las auditorías internas realizadas, que cumplan con la frecuencia definida en el programa de auditoría interna. Los registros deben incluir la fecha de la auditoría, el nombre del auditor interno, el alcance de la auditoría, la justificación de las respuestas, detallando las deficiencias encontradas y las acciones correctivas tomadas. Se debe usar una lista de verificación de auditoría (idealmente PrimusGFS) que cubra todas las áreas de la auditoría PrimusGFS, incluyendo área de producción, almacenamiento, área para los trabajadores, áreas externas, prácticas de los trabajadores, procesos de producción, etc. Sin reducción de puntos si se utiliza otra lista de verificación de auditoría, siempre y cuando todas las áreas sean cubiertas. Ver 1.04.01 para detalles específicos.	<p>Cumplimiento total (15 puntos): debe haber registros de las auditorías internas realizadas en cada operación, con la frecuencia definida en el programa de auditoría interna. La frecuencia depende del tipo y tamaño de la operación; queda a discreción del auditor. Las plantas de procesamiento deben tener al menos una frecuencia mensual. Las bodegas, enfriadores y la operación de almacenamiento idealmente tienen una frecuencia mensual, pero al menos una frecuencia trimestral.</p> <p>Los registros deben incluir la fecha de la auditoría, el nombre del auditor interno, la justificación de las respuestas, detallar cualquier deficiencia encontrada y la(s) acción(es) correctiva(s) tomada(s). Se debe usar una lista de verificación de auditoría (idealmente PrimusGFS) que cubra todas las áreas de la auditoría PrimusGFS, incluyendo área de producción, almacenamiento, instalaciones para los trabajadores, áreas externas, prácticas de los trabajadores, procesos de producción, etc. No se descuenta si se utiliza otra lista de verificación de auditoría, siempre y cuando todas las áreas estén cubiertas. Véase 1.04.01 para detalles específicos.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de seguimiento/acciones correctivas no observadas.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de registros incompletos o faltantes.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de áreas/problemas que faltan en el programa de inspección.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de seguimiento/acciones correctivas no notadas.</li> <li>• Numerosas instancias de registros incompletos o faltantes.</li> <li>• La frecuencia de la inspección no es adecuada en relación con el tipo de negocio y la cantidad de problemas que requieren supervisión.</li> <li>• Numerosas instancias de áreas/problemas que faltan en el programa de inspección.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada para mantener registros.</li> <li>• No se han realizado auditorías internas documentadas.</li> </ul>
5.14.01		¿La instalación tiene un programa de mantenimiento preventivo que incluya un horario y registros de finalización?	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): debe haber un programa formal de mantenimiento preventivo para toda la operación, incluida la producción y el equipo auxiliar, la estructura de la instalación y los accesorios. El equipo incluye, por ejemplo, equipo de línea de producción, equipo de enfriamiento, equipo de aire comprimido, equipo de tratamiento de agua, etc. El programa de mantenimiento debe tener un cronograma que muestre inspecciones rutinarias, lubricaciones, reemplazos de partes, etc. a frecuencias apropiadas (diaria, semanal, mensual, etc.). Debe haber registros de finalización de mantenimiento preventivo. En operaciones complejas (por ejemplo, procesadores de jugo), el auditor puede elegir piezas específicas de equipo para verificar los programas de mantenimiento planificados y los registros de finalización para los equipos elegidos. El uso de sistemas de mantenimiento predictivo también es aceptable para esta pregunta.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros incompletos.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de equipos que faltan en el cronograma.</li> <li>• Solo el mantenimiento de pretemporada se realiza en una operación de temporada corta de menos de 3 meses.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de registros incompletos.</li> <li>• Numerosos eventos de piezas de equipo faltantes en el calendario.</li> <li>• Solo el mantenimiento de pretemporada se realiza en una operación de temporada corta de más de 3 meses.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Las frecuencias apropiadas no se documentan ni se siguen para garantizar que el equipo se inspeccione de forma rutinaria.</li> <li>• Sin programa.</li> </ul>
5.14.02		Sin Cambio en v3.2	Es necesario un registro de mantenimiento de los trabajos de reparación no programados y las órdenes de solicitud para hacer un seguimiento de los equipos que no funcionan correctamente, las reparaciones del edificio y otras cuestiones similares no cubiertas por el programa de mantenimiento preventivo. Las actividades de reparación también tienen el potencial de crear riesgos involuntarios si no se realizan adecuadamente. El seguimiento de estas actividades ayuda a investigar la contaminación del producto, así como a mejorar el mantenimiento preventivo.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Es necesario un registro de mantenimiento para trabajos de reparación no programados y pedidos de solicitud para rastrear el equipo que funciona incorrectamente, las reparaciones de la construcción y problemas similares no cubiertos por el programa de mantenimiento preventivo. Las actividades de reparación también tienen el potencial de crear peligros no deseados si no se realizan correctamente. El seguimiento de estas actividades ayuda con la investigación de la contaminación del producto, así como a mejorar el mantenimiento preventivo. Los registros deben incluir: fecha/hora, equipo objetivo/área, motivo del servicio requerido, quién está solicitando, quién está siendo informado, observaciones; fecha y firma cuando se completa la reparación.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros incompletos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de registros incompletos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros en el archivo.</li> <li>• Falla generalizada para mantener registros.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.14.03		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): la empresa lleva un registro de todo el trabajo de mantenimiento y la firma de un trabajador designado para confirmar que el equipo ha sido desinfectado después de que el trabajo de mantenimiento se haya completado y antes de ser utilizado nuevamente. Si el equipo ha sido reparado en el área de producción (en lugar de ser transferido al taller de mantenimiento), entonces el área que rodea el equipo recientemente mantenido también debe ser desinfectada (se deben mantener los registros de esta sanitización). <b>Esta información puede incluirse en los registros de mantenimiento vistos en 5.14.01 y 5.14.02.</b></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla al mantener registros.</li> </ul>
5.14.04		Sin Cambio en v3.2	Debe haber establecido un Programa Maestro de Sanitización que cubra todas las áreas de la instalación, incluidas las áreas de producción, las áreas de almacenamiento, las áreas de descanso, los baños, el área de mantenimiento y las áreas de desechos. Dentro de estas áreas, deben incluirse áreas tales como paredes, pisos, cubiertas de las luces, tuberías elevadas, etc. La lista debe incluir equipo (por ejemplo, equipo de producción (contacto con alimentos) y no contacto con alimentos), patín hidráulico, elevadores de horquilla, carros, limpiadores de pisos, <b>botes de basura</b> , equipos de enfriamiento (evaporadores, serpentinas de enfriamiento, cubetas de goteo, etc.), montacargas, remolques, etc.). El programa maestro de sanitización debe incluir una lista detallada de las áreas y el equipo que se debe limpiar, así como también la frecuencia.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): La compañía debe tener un programa maestro de sanitización que cubra toda el área de la instalación, incluidos los equipos (por ejemplo, equipos de producción (con y sin contacto de alimentos), transpaletas, montacargas, carros, lavadores de piso, <b>botes de basura</b>, equipos de enfriamiento (evaporadores, bobinas de enfriamiento, bandejas de goteo, etc.), máquinas elevadoras y remolques propiedad de la compañía, etc.). El calendario debe establecer qué es lo que se limpiará y cuándo (con qué frecuencia). Las áreas deben incluir, donde aplique, procesamiento, empaque, almacenamiento de producto, almacenamiento seco, áreas de desecho, sanitarios y áreas de descanso. Dentro de estos listados debe encontrarse detalles como pisos, paredes, protectores de lámparas, tuberías, techos, evaporadores, bobinas de enfriado, contenedores de goteo, líneas de desagüe y reservorios, equipo y partes de equipo y superficies; incluir vehículos de transporte interno (montacargas, Bobcats, limpiadores de pisos, transpaletas, etc.). Los limpiadores de pisos deben ser mantenidos en buenas condiciones y limpiados para prevenir contaminación cruzada. Donde sea relevante, los cepillos y fisuras en el limpiador de pisos podrían necesitar ser reemplazados o limpiados al moverse de un área de riesgo a otra. La entrega en sitio y camiones de transporte deben ser incluidos en los calendarios de sanitización, se deben tener Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización (POES) y registros de limpieza.</p> <p>Calendarios de poca frecuencia ej. semanales y superior, son usualmente creados por varias razones, por ejemplo, áreas de limpieza y equipo que no es limpiado diariamente, utilizando una técnica de limpieza/químico diferente de la que es empleada en un calendario diario y/o realizando una limpieza más a "profundidad" en el equipo. Nótese que toda la limpieza mencionada en el calendario debe ser cubierta en alguna parte de los procedimientos de limpieza y también en los registros de sanitización. El calendario debe ser guardado en el archivo de una manera fácilmente accesible.</p> <p>El calendario maestro de sanitización debe incluir qué se limpiará y cuándo, por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listado de áreas, equipo, vehículos de transporte interno, camiones de entrega interno, etc.</li> <li>• La frecuencia de la limpieza (diario, semanal, mensual, trimestral, anualmente, etc.)</li> </ul> <p><b>Ver el módulo Controles Preventivos</b> sobre controles preventivos de sanitización (donde sea relevante).</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en los programas, es decir, áreas/equipos faltantes (incluidos vehículos de transporte interno, camiones de reparto internos) y/o sin establecer frecuencias.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de errores u omisiones, es decir, áreas/equipos faltantes (incluidos vehículos de transporte interno, camiones de reparto internos) y/o sin establecer frecuencias.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin horarios.</li> <li>• Los horarios existen, pero no reflejan lo que realmente ocurre.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.14.06		Sin Cambio en v3.2	Los registros de sanitización deben estar en el archivo que cubre todas las áreas de la instalación (por ejemplo, áreas de producción, áreas de almacenamiento, áreas de descanso, baños, áreas de mantenimiento, etc.), detallando paredes, pisos, techo y todo el equipo (por ejemplo, equipo de producción (contacto con alimentos y no contacto con alimentos), patín hidráulico, elevadores de horquilla, carros, limpiadores de pisos, <b>botes de basura</b> , equipos de enfriamiento, montacargas, remolques propiedad de la compañía, etc.). Los registros deben incluir: fecha, lista de áreas/equipos que se limpiaron y desinfectaron, y la persona responsable que firmó por cada tarea completada. Los registros deben <b>ser consistentes con</b> el programa maestro de saneamiento.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): La empresa tiene registros de sanitización que cubren todas las áreas de la instalación (por ejemplo, áreas de producción, áreas de almacenamiento, áreas de descanso, baños, mantenimiento, etc.), detallando paredes, pisos, techo y todo el equipo (por ejemplo, equipo de producción (contacto y no contacto alimentario), transpaletas, máquinas elevadoras, carros, limpiadores de piso, <b>botes de basura</b>, equipos de enfriamiento, montacargas, remolques propiedad de la compañía, etc.). Los registros se guardan en el archivo de una manera fácil de recuperar. Los registros se deben cotejar con el programa maestro de sanitización (5.14.04). Los registros de limpieza infrecuente deben verificarse. Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fecha</li> <li>• Lista de áreas/equipos que fueron limpiados y sanitizados</li> <li>• El individuo responsable que firmó por cada tarea completada</li> <li>• Verificación de la tarea completada</li> <li>• Cualquier desviación contra los POES establecidos</li> </ul> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros incompletos, discrepancias con el calendario maestro de sanitización u otras omisiones.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de registros incompletos, discrepancias contra el programa maestro de sanitización u otras omisiones.</li> <li>• Ausencia de registros de limpieza infrecuentes</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin registros de sanitización.</li> <li>• Los registros de sanitización existen, pero no reflejan lo que realmente ocurre.</li> </ul>
5.14.07		Sin Cambio en v3.2	Cuando los productos químicos de limpieza y desinfección se mezclen en el sitio, debe haber registros de verificación de las concentraciones antimicrobianas. <b>La resistencia de los productos químicos de limpieza debe verificarse utilizando un método apropiado para el antimicrobiano en uso. La frecuencia de las verificaciones debe corresponder con el POES, cuando al menos al mezclarse y luego con una frecuencia que asegure que la disponibilidad del antimicrobiano es adecuada mientras se realiza la operación de limpieza. Las acciones correctivas deben ser registradas.</b>	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Cuando los productos químicos de limpieza y sanitización se mezclen en el sitio, debe haber registros de verificación de las concentraciones antimicrobianas. <b>La concentración de los productos químicos de limpieza debe comprobarse utilizando un método apropiado para el antimicrobiano en uso (por ejemplo, prueba basada en reacción química, sonda de prueba o según lo recomendado por el proveedor de desinfectante). Consulte 5.04.09 para conocer el método real utilizado. Las soluciones que son demasiado débiles serán ineficaces, mientras que las demasiado fuertes pueden ser perjudiciales para los empleados, el producto o el equipo. Los métodos incluyen varillas de inmersión, tiras reactivas de papel, conductímetros, valoración, métodos de comparación de colores (por ejemplo, tintómetros, etc.). La frecuencia de las verificaciones debe corresponder con el POES, pero al menos en la mezcla y luego a una frecuencia que asegure que la disponibilidad del antimicrobiano sea adecuada mientras se realiza la operación de limpieza. También se deben registrar las acciones correctivas. N/A si no se realiza ninguna mezcla en el lugar, por ejemplo, donde se compran y utilizan productos químicos premezclados.</b></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros incompletos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de registros incompletos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla generalizada para mantener registros.</li> </ul>
5.14.08		¿Existen procedimientos documentados y registros de finalización para las actividades de limpieza in situ (CIP) (por ejemplo, limpieza de sistemas de agua de recirculación como canales de lavado, inyectoros de hielo, enfriadores hidráulicos, <b>sistemas de agua fría</b> , máquinas de hielo, etc.), cuando corresponda?	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Donde las operaciones utilizan limpieza in situ (CIP) * por ejemplo, como parte del proceso de limpieza de las tuberías y bombas del sistema de canalización recirculado, deben existir procedimientos detallados. Las actividades de CIP deben ser monitoreadas para asegurar que el proceso de CIP sea efectivo y no una fuente de contaminación para el producto. El procedimiento CIP debe detallarse e incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificación del equipo a limpiar</li> <li>• Frecuencia de limpieza</li> <li>• Precauciones de seguridad (etiquetado, seguridad del personal con respecto a productos químicos, etc.)</li> <li>• Nombre químico, requisitos de dilución y prueba de concentración</li> <li>• Procedimientos de preparación específicos con respecto a la dilución (a menos que se compren como listos para usar) para los químicos o sanitizantes específicos que se utilizan y las instrucciones y registros de las pruebas de verificación (cuando corresponda).</li> <li>• Métodos detallados de limpieza y sanitización, incluida la presión del agua, la temperatura de la solución, los tiempos de permanencia, etc.</li> <li>• Métodos detallados de limpieza y sanitización siguiendo el orden estándar:</li> </ul> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Limpieza en seco (señale el equipo utilizado)</li> <li>2. Enjuague (señale el equipo utilizado)</li> <li>3. Limpieza (señale el equipo utilizado, los tiempos de permanencia)</li> <li>4. Enjuague (señale el equipo utilizado)</li> <li>5. Sanitización (señale el equipo utilizado y los tiempos de permanencia)</li> <li>6. Enjuague (si la etiqueta requiere)</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instrucciones especiales con respecto a la limpieza</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<ul style="list-style-type: none"> <li>• Responsabilidad asignada para cada tarea</li> <li>• Registros/archivos de limpieza</li> <li>• Procedimientos de verificación (visual, ATP, microbiano) y criterios de aceptación.</li> <li>• Temperaturas requeridas para las diluciones químicas utilizadas</li> <li>• Tasas de flujo requeridas y tiempos de permanencia/ciclo para el proceso de CIP</li> <li>• Detalles específicos sobre cómo los químicos recirculados son drenados y enjuagados fuera del sistema CIP (evitando así problemas de contaminación) Deben seguirse los detalles de la etiqueta del producto químico, las instrucciones del fabricante del equipo y las normas de seguridad de la empresa. Se deben mantener registros de la limpieza de CIP.</li> <li>• Limpieza en Sitio (CIP) – un procedimiento de limpieza del equipo que ocurre con todo el equipo dejado "en sitio" y algún programa de limpieza ocurre. Este procedimiento a veces es parte de un procedimiento más extenso en el que el equipo se limpia parcialmente de alguna manera mientras está ensamblado y luego se descompone para una limpieza más profunda antes de volver a ser ensamblado y luego "enjuagado" (limpiarlo en sitio) por la circulación o fluyendo por medios mecánicos a través de un sistema de tuberías de una solución detergente, enjuague con agua y solución desinfectante en o sobre las superficies del equipo que requieren limpieza. El CIP no incluye la limpieza de equipos como cuchillas, rebanadoras o batidoras que se someten a una limpieza manual en el lugar sin el uso de un sistema CIP.</li> </ul> <p><a href="https://www.fda.gov/media/110822/download">https://www.fda.gov/media/110822/download</a>  <a href="http://www.fda.gov/downloads/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/UCM374510.pdf">http://www.fda.gov/downloads/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/UCM374510.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento(s) único/aislado de errores y omisiones dentro de los POESs</li> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones en el registro para una pieza del equipo o instalaciones.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de errores y omisiones dentro de los POESs</li> <li>• Numerosos eventos de omisiones en el registro para una pieza del equipo o instalaciones.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No se han desarrollado procedimientos escritos.</li> <li>• No hay registros.</li> <li>• Los procedimientos existen, pero no reflejan lo que en realidad ocurre .</li> </ul>
5.14.09	5.14.12	Sin Cambio en v3.2	<p>Las revisiones rápidas posteriores al sanitización (por ejemplo, pruebas de ATP (adenosina tri fosfato)) proporcionan una indicación instantánea del estado de higiene de las superficies de los equipos y las instalaciones <b>en contacto con alimentos</b> después de la limpieza y/o antes de la puesta en marcha. La medición de ATP, por ejemplo, detecta residuos de alimentos, bacterias, levaduras y mohos, ya sean vivos o muertos (es decir, toda la materia orgánica) para dar una medida de eficacia de limpieza. Los procedimientos para su uso y eliminación deben estar documentados, de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y deben detallar la estrategia de muestreo, la técnica de muestreo estandarizada, incluida la ubicación de la muestra y el horario del muestreo, y deben existir claros parámetros de umbral. <b>El procedimiento debe abordar la justificación del número de sitios y la frecuencia de muestreo.</b> Se deben mantener los registros de las pruebas de rutina <b>(por lo menos diariamente en las operaciones de procesamiento y semanalmente en otras según corresponda)</b> y las acciones correctivas.</p>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Los controles rápidos posteriores a la sanitización (ej. prueba de ATP (adenosina tri fosfato)) proporcionan una indicación instantánea del estado de higiene de las superficies de contacto con el producto después de la limpieza y/o antes del inicio midiendo el ATP a partir de residuos de alimentos, bacterias, levadura y moho, ya sea vivo o muerto (es decir, toda la materia orgánica) por lo que da una medida de eficacia de la limpieza. Debe haber un procedimiento que detalle la estrategia de muestreo, la técnica de muestreo estandarizada, incluida la ubicación de la muestra y el momento del muestreo, y debe haber parámetros de aprobado/reprobado. <b>El procedimiento debe abordar la justificación del número de sitios elegidos y la frecuencia del muestreo.</b> La detección de ATP no específico proporciona un indicador rápido confiable de la eficiencia de la limpieza y el estado higiénico (por lo tanto, es una buena herramienta pre operativa), pero para los efectos de esta auditoría, no es un reemplazo para pruebas microbiológicas específicas o para asegurar que proteínas específicas del alérgeno se han eliminado de una superficie de producción. Esta solicitud de pregunta es similar a la presentada en 5.16.01 y las operaciones pueden optar por incluir detalles del programa ATP con la documentación de 5.16.01. Si no hay superficies en contacto con los alimentos, o los productos/procesos se consideran no aplicables usando el criterio 5.16.01 y PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Microbiological Testing Program Minimum Criteria, entonces puede calificarse como N/A. Los procedimientos para su uso deben estar documentados, <b>validados para su uso con el producto en ejecución</b>, de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y deben detallar la estrategia de muestreo, la técnica de muestreo estandarizada, incluida la ubicación de la muestra y el momento del muestreo, y deben existir parámetros <b>que se derivan lógicamente y son apropiados para el producto/proceso.</b> Se deben mantener registros de pruebas de rutina (al menos <b>diariamente en las operaciones de procesamiento y semanalmente en otras, según corresponda</b>) y las acciones correctivas. <b>El gráfico "Guía de muestreo y pruebas del Programa de Monitoreo Ambiental" (PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Microbiological Testing Program Minimum Criteria) describe la frecuencia mínima de muestreo y prueba de ATP esperada en función del producto y los procesos.</b></p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p><a href="http://www.foodqualityandsafety.com/article/atp-bioluminescence-moves-mainstream/">http://www.foodqualityandsafety.com/article/atp-bioluminescence-moves-mainstream/</a>  <a href="https://www.foodsafetymagazine.com/signature-series/improving-atp-monitoring-technology-for-food-safety-surface-sanitation-applications/">https://www.foodsafetymagazine.com/signature-series/improving-atp-monitoring-technology-for-food-safety-surface-sanitation-applications/</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de equipos que no se encuentran en el programa de hisopado, frecuencia incorrecta.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de un registro o registros que muestran recuentos altos relativos al umbral, pero sin documentación de acciones correctivas.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el procedimiento.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de equipos que no se encuentran en el programa de limpieza, frecuencia incorrecta.</li> <li>• Las pruebas son esporádicas y no de forma programada.</li> <li>• Numerosos registros que muestran conteos altos en relación con el umbral, pero no hay acciones correctivas documentadas.</li> <li>• Numerosas instancias de errores u omisiones en el procedimiento.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros disponibles.</li> <li>• No hay ningún procedimiento para la estrategia de muestreo, la técnica o los límites de umbral.</li> </ul>
5.14.10	5.14.09	Sin Cambio en v3.2	Es importante incluir los drenajes en el programa de limpieza para evitar la contaminación cruzada. Los drenajes en <b>áreas húmedas y de producción</b> deben limpiarse diariamente y desinfectarse regularmente para evitar el crecimiento de bacterias dañinas.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Hay un registro que indica que los desagües del piso se limpian a diario en las áreas húmedas de <b>almacenamiento y producción</b>. Los auditores deben usar su discreción al auditar instalaciones secas, pero la frecuencia mínima de limpieza de desagües debe ser semanal.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos / aislados de registros u omisiones incompletos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El programa o registro de saneamiento no indica que los desagües de los pisos estén limpios; pero el estado sanitario del piso y los desagües se verifica todos los días en la inspección previa a la operación.</li> <li>• Numerosos eventos de registros u omisiones incompletos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay evidencia escrita (horario o registro) de que se limpien los desagües del piso.</li> </ul>
5.14.11	5.14.10	¿Existen registros que muestren que los filtros en el aire acondicionado, <b>enfriadores de evaporación</b> , ventilación y en las unidades de filtración de aire se limpian y reemplazan regularmente?	Los registros deben estar disponibles para verificar que los filtros en las unidades de aire acondicionado, ventilación y filtración de aire <b>que sirven a las áreas de producción (manipulación de productos)</b> se limpien y reemplacen regularmente. Los registros pueden incluir registros internos de saneamiento, registros de mantenimiento y/o registros/facturas de contratistas.	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Los registros deben estar disponibles para verificar que los filtros en el aire acondicionado, <b>enfriadores de evaporación</b>, unidades de ventilación y filtración de aire <b>que sirven a las áreas de producción (manipulación de productos)</b> se limpian y reemplazan regularmente. Los registros pueden incluir registros de saneamiento internos, registros de mantenimiento y / o registros / facturas de contratistas.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos / aislados de registros u omisiones incompletos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de registros u omisiones incompletos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla fundamental para mantener registros.</li> </ul>
5.14.12	5.14.11	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2
5.14.13		Sin Cambio en v3.2	Debería existir un procedimiento documentado para la administración de vidrios del sitio, incluyendo política de la empresa para vidrio y plástico quebradizo, procedimiento de rotura del vidrio y <b>plástico quebradizo</b> y registro de vidrio si es necesario (el objetivo debe ser una política de no vidrio en las áreas de producción, almacenamiento o mantenimiento). Si se permiten ciertos artículos de vidrio y <b>plástico quebradizo</b> , un registro de vidrio debe describir cada artículo, ubicación y cantidad; los artículos deben ser revisados de manera rutinaria. El procedimiento de limpieza después de la rotura del vidrio <b>o plástico quebradizo</b> debe indicar qué equipo utilizar e incluir procedimientos de desconexión y verificación de herramientas y arranque para asegurar que el vidrio <b>o plástico quebradizo</b> roto no se transporte involuntariamente fuera del área.	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Debe haber una política y un procedimiento escrito de vidrio y plástico quebradizo, que debe indicar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dónde se prohíbe el vidrio o el <b>plástico quebradizo</b> y dónde es permitido el vidrio <b>o plástico quebradizo</b>.</li> <li>• La política debe establecer cómo los trabajadores deben reportar lentes rotos o perdidos o lentes de contacto y a quién reportar el incidente.</li> <li>• Si ciertos artículos de vidrio <b>o plástico quebradizo</b> son permitidos, entonces un registro del vidrio debe existir describiendo cada artículo, ubicación y cantidad. El registro de vidrio debe enlistar solamente artículos que no puedan ser reemplazados con un material menos peligroso. El registro del vidrio no deberá ser abusado al permitir artículos de vidrio en sitio que usualmente son vistos como pobres BPM, por ejemplo, permitiendo botellas de beber de vidrio en el área de producción, focos de luz de vidrio sin protección. Los artículos de vidrio registrados deben ser revisados de manera rutinaria (al menos mensualmente) para asegurar que no estén dañados/rotos, etc. Las revisiones deben ser documentadas.</li> <li>• El procedimiento de quebradura de vidrio incluye el registro requerido de lo ocurrido, indicando lo que pasa al producto potencialmente afectado, registrar futuras acciones preventivas y especialmente dónde registrar los detalles del incidente, por ejemplo, en el registro NIIAC (Incidentes Inusuales).</li> <li>• El procedimiento de limpieza posterior a un rompimiento de vidrio <b>o plástico quebradizo</b> debe indicar qué equipo utilizar e incluir revisiones de herramienta y botas/procedimientos de descontaminación para asegurar que el vidrio roto <b>o el plástico quebradizo</b> no es transportado involuntariamente fuera del área.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>• Una política de no vidrio en las áreas de producción, almacenamiento o mantenimiento debería ser el objetivo.</p> <p>Deficiencia menor (7 Puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La política carece de un elemento enlistado arriba.</li> <li>• Eventos únicos/aislados donde detalles del rompimiento del vidrio no han sido registrados apropiadamente.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de artículos registrados de vidrio que no son revisados de manera rutinaria.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La política carece de más de un elemento enlistado arriba.</li> <li>• Numerosos eventos donde detalles del rompimiento del vidrio no han sido registrados apropiadamente.</li> <li>• Numerosos eventos de artículos registrados de vidrio que no son revisados de manera rutinaria.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No existe una política.</li> <li>• Ha habido un rompimiento de vidrio pero no existen registros.</li> <li>• Fallas sistemáticas para revisar los artículos de vidrio registrados de manera rutinaria.</li> </ul>
5.15.01		Sin Cambio en v3.2	<p>Todos los trabajadores nuevos (incluidos los trabajadores en departamentos tales como producción, almacenamiento, mantenimiento, etc.) deben recibir capacitación sobre el empleo de BPM en el idioma que entiendan los trabajadores, y se mantendrán registros de esta capacitación. <b>La capacitación debe incluir la importancia de reconocer los problemas de inocuidad alimentaria y/o de higiene con los compañeros de trabajo y los visitantes, de corregir los problemas y de reportar los problemas a un supervisor.</b> Todos los trabajadores deben recibir una lista de las normas BPM en los idiomas pertinentes y confirmar al firmar que entienden y acuerdan cumplir con las normas de la política de inocuidad alimentaria de la compañía con respecto a la higiene personal/BPM y los requisitos de salud. La capacitación provista y los registros asociados deben cumplir con las reglamentaciones locales y nacionales.</p>	<p>Cumplimiento total (10 puntos): la empresa cuenta con registros de capacitación en orientación BPM (contratación nueva) con los temas cubiertos, nombre del capacitador y materiales utilizados y entregados a los nuevos empleados. La capacitación debe impartirse antes de que las nuevas contrataciones empiecen a trabajar (incluidos los trabajadores en departamentos tales como producción, almacenamiento, <b>saneamiento</b>, mantenimiento, equipo de ventas, etc.) en el idioma que entiendan los trabajadores. Los materiales que se darán a los nuevos empleados después del entrenamiento deben estar en los idiomas relevantes y cubrir las reglas clave de BPM, incluyendo lavado de manos, comer/beber, fumar, reglas específicas de vestimenta, <b>reglas de uso de cosméticos</b>, problemas de materiales extraños (incluyendo joyas, <b>sin lentejuelas, tachuelas, uñas postizas, esmalte de uñas, pestañas postizas, extensiones de pestañas, insignias, etc.</b>), <b>cortes/heridas y reglas de enfermedad, etc.</b> Se debe impartir capacitación sobre inocuidad alimentaria a todos los trabajadores que trabajan en las áreas de producción y almacenamiento; esto incluye trabajadores temporales y trabajadores subcontratados. <b>La capacitación también debe incluir la importancia de reconocer los problemas de inocuidad alimentaria y/o higiene con los compañeros de trabajo y visitantes, corregir los problemas e informar los problemas a un supervisor.</b> Se debe solicitar a todos los trabajadores que lean (en el idioma correspondiente), confirmen que entienden y acuerdan cumplir con las normas de inocuidad alimentaria de la compañía con respecto a la higiene personal/BPM y requisitos de salud (por ejemplo, están libres de enfermedades que podrían ser un riesgo de contaminación cruzada de inocuidad alimentaria). Se debe mantener una copia de la política de inocuidad alimentaria firmada en el archivo y una copia entregada al trabajador. La capacitación provista y los registros asociados deben cumplir con las regulaciones locales y nacionales.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de errores y omisiones en los registros o en la política de inocuidad, higiene y salud.</li> <li>• Hasta tres puntos faltantes en el listado de requerimientos de la regla BPM.</li> <li>• <b>La capacitación no incluye la importancia de reconocer los problemas de inocuidad alimentaria y/o higiene con los compañeros de trabajo y visitantes y/o corregir problemas e informar problemas a un supervisor.</b></li> <li>• Los materiales de entrenamiento y/o la política de inocuidad no están en los idiomas relevantes.</li> <li>• El entrenamiento sí ocurrió; pero no se entregaron los materiales relevantes al entrenado después del entrenamiento.</li> <li>• Se da entrenamiento, pero no antes de que inicien las labores de trabajo, pero sí dentro de la primera semana.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de trabajadores que no fueron entrenados o que no firman el documento declarando que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de errores y omisiones en los registros o en la política de inocuidad, higiene y salud.</li> <li>• Más de tres puntos faltantes en el listado de los requerimientos de la <b>regla</b> BPM (o no existe el listado de BPM).</li> <li>• Numerosos casos de trabajadores que no firman de conformidad y cumplimiento de las políticas de higiene personal y salud.</li> <li>• Se da entrenamiento, pero no antes de que inicien las labores de trabajo, pero sí dentro del primer mes.</li> <li>• Numerosos eventos de trabajadores que no han sido entrenados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros de entrenamiento o los trabajadores no están siendo entrenados.</li> <li>• No se ha dado algún tipo de orientación específica o después de que algún trabajador ha estado trabajando por más de un mes.</li> <li>• Falla para mantener registros.</li> <li>• La compañía no tiene un documento para que los trabajadores firmen declarando que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.</li> <li>• Falla generalizada de trabajadores que no firman el documento que declara que cumplirán con las operaciones de higiene personal y políticas de salud.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.15.03		¿Existen registros de capacitación para los trabajadores de sanitización, incluidas las buenas prácticas y los detalles sobre el uso de productos químicos?	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): El entrenamiento de sanitización debe asegurar que los trabajadores entiendan la importancia de la correcta sanitización; eficacia de la limpieza, cómo usar los químicos de limpieza y cómo entender los Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización. <b>Idealmente, se implementa un programa de capacitación de observación del trabajo para los nuevos trabajadores de saneamiento con la firma de las tareas registradas.</b> A menos que los trabajadores de sanitización participen en capacitaciones (puntuado bajo 5.15.01 y 5.15.02), la capacitación en sanitización también debe incluir elementos de capacitación sobre inocuidad alimentaria pertinentes a las operaciones de sanitización (por ejemplo, lavado de manos, uso de baños, material extraño, etc.). <b>Referencia cruzada con 1.01.04.</b> Los registros de capacitación deben tener claramente definido(s) tema(s), capacitador(es) y material(es) utilizado(s)/entregado(s). Idealmente el entrenamiento también debería incluir problemas de seguridad de los trabajadores, por ejemplo, uso de equipo de protección personal, prevención de accidentes, qué hacer en caso de algún accidente, procedimientos para evitar riesgos eléctricos cuando se limpia, etc. El entrenamiento registrado debe ocurrir al menos cada 12 meses.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de formatos que tienen errores o información incompleta, por ejemplo, falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores, o información material.</li> <li>• El entrenamiento ha ocurrido; pero en <b>casos aislados</b> no se llevaron registros completos de asistencia y/o no todo el personal fue cubierto.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de formatos que tienen errores.</li> <li>• Numerosos eventos de formatos que tienen errores o información incompleta, por ejemplo, falta de uno de los siguientes: temas de capacitación, capacitadores, o información material.</li> <li>• El entrenamiento ha ocurrido; pero en <b>numerosos casos</b> no se llevaron registros completos de asistencia.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registro o no ha ocurrido entrenamiento.</li> <li>• Falla para mantener los registros.</li> </ul>
5.15.04		¿Existen procedimientos escritos y comunicados que exijan que los manipuladores de alimentos informen sobre cortes o rozaduras y/o si sufren alguna enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación para los productos que se producen e incluye los requisitos para regresar al trabajo? (En países con leyes de confidencialidad/privacidad de la salud, por ejemplo, EE. UU., los auditores <b>deben</b> consultar el procedimiento/política, pero no los registros reales).	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Deberían existir procedimientos documentados que se comuniquen (por ejemplo, la firma del trabajador en un registro de capacitación) a los manipuladores de alimentos, requiriéndoles que notifiquen cualquier corte, rozadura y/o cualquier enfermedad que pueda ser un riesgo de contaminación cruzada de inocuidad alimentaria. Los procedimientos deben indicar los requisitos de regreso al trabajo para los trabajadores afectados: a quién deben informar los manipuladores de alimentos, cómo se registra el problema y las acciones apropiadas que deben tomarse para un tema en particular. Los auditores no deben solicitar revisar los registros donde los países tienen leyes que cubren la privacidad/confidencialidad de los registros de salud, y por lo tanto, se debe obtener una confirmación verbal de <b>que se mantienen los registros.</b></p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el procedimiento.</li> <li>• <b>Instancia(s) única(s)/aislada(s) de evidencia de que los trabajadores desconocen los requisitos del procedimiento.</b></li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de errores u omisiones en el procedimiento.</li> <li>• <b>Numerosos casos de trabajadores que desconocen los requisitos del procedimiento.</b></li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay un procedimiento documentado en su lugar.</li> <li>• Se ha implementado un procedimiento, pero no se ha comunicado a los manipuladores de alimentos.</li> </ul>
5.15.05		Sin Cambio en v3.2	Debería haber registros que cubran los <b>casos</b> en que se encuentre que los trabajadores <b>no</b> cumplan los requisitos de inocuidad alimentaria. Estos registros también deben mostrar acciones correctivas y evidencia de que se ha realizado una nueva capacitación (cuando sea pertinente).	<p>Cumplimiento total (3 puntos): Una no conformidad del trabajador debe registrarse cuando los trabajadores <b>no cumplen con los requisitos de inocuidad alimentaria.</b> El auditado debe tener un registro del incumplimiento del trabajador, las acciones correctivas y la evidencia de que se ha realizado un nuevo entrenamiento (cuando sea relevante). Los registros auditados pueden considerarse confidenciales y, por lo tanto, se debe obtener una confirmación verbal. Puede haber un sistema de niveles, que incluye el reentrenamiento, acciones disciplinarias verbales y escritas y autorización para despido inmediato por mala conducta grave.</p> <p>Deficiencia menor (2 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Instancia(s) única(s)/aislada(s) de seguimiento/acciones correctivas no observadas.</b></li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Numerosos casos de seguimiento/acciones correctivas no observadas.</b></li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Sin registros o falla generalizada en registrar el seguimiento/acciones correctivas.</b></li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.15.06		Sin Cambio en v3.2	Todos los visitantes y contratistas deben firmar para decir que cumplirán las normas de la compañía con respecto a la higiene personal/BPM y los requisitos de salud (los que cuales han <b>revisado</b> antes de ingresar a las áreas de manipulación de alimentos de la instalación).	<p>Cumplimiento total (3 puntos): todos los visitantes y contratistas deben firmar para decir que <b>entienden y cumplirán</b> las normas de la compañía sobre higiene personal/BPM (por ejemplo, redes para el cabello, ropa/batas, lavado de manos, joyas, comida, bebida, tabaco, etc.) y requisitos de salud (es decir, están libres de enfermedades que pueden ser un riesgo de contaminación cruzada de inocuidad alimentaria). Las reglas y políticas deben estar claramente establecidas en los idiomas pertinentes, y deben revisarse antes de ingresar a las áreas de manejo de alimentos de la instalación. Este requisito se puede incluir en el libro de registro de entrada/salida de visitantes.</p> <p>Deficiencia menor (2 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de visitante(s) y contratista(s) que no firman un registro que indica que cumplirán con las políticas de higiene personal y salud de las operaciones.</li> <li>• <b>Caso(s) único(s)/aislado(s) de errores u omisiones en los requisitos de higiene personal y salud.</b></li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de visitantes y contratistas que no firman un registro que indica que cumplirán con las políticas de higiene personal y salud de las operaciones.</li> <li>• La política no está en el/los idioma(s) relevante(s) de los visitantes/contratistas.</li> <li>• <b>Numerosos casos de errores u omisiones en los requisitos de higiene personal y salud.</b></li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La compañía no tiene un registro para visitantes y contratistas que firme y afirme que cumplirán con las políticas de higiene personal y salud de las operaciones.</li> <li>• <b>Los requisitos de higiene personal y salud no están disponibles para su revisión.</b></li> <li>• Falta generalizada de visitantes y contratistas para firmar un registro que indica que cumplirán con las políticas de higiene personal y salud de las operaciones.</li> </ul>
5.16.01		Sin Cambio en v3.2	Se ha desarrollado un programa escrito de pruebas microbiológicas científicamente válido, basado en riesgos, que se utiliza para verificar la efectividad de los programas de limpieza y desinfección, <b>monitorear el ambiente de las instalaciones con respecto a microorganismos preocupantes para la salud humana</b> y/o para cumplir con los requisitos del cliente u otros requisitos específicos. El programa debe incluir el diseño (enfoque zonal (1-4), <b>equipo de contacto</b> alimentario o de no contacto alimentario, agua de riego usada, agua de prueba, agua, hielo, producto, ingredientes, etc.), justificación para los organismos analizados, procedimientos de muestreo y testeo (superficies, agua, producto, ingredientes, etc.), el tiempo y la frecuencia de las pruebas, la metodología de prueba, el laboratorio que realiza las pruebas y los niveles aceptables de resultados/umbral para cada organismo. Cualquier actividad de retención y liberación (prueba y retención) también debe registrarse. Puede haber cierta superposición con los controles preventivos y/o los temas de HACCP y control preventivo.	<p>Cumplimiento total (15 puntos). Se ha desarrollado un programa de pruebas microbiológicas científicamente válido, basado en riesgos, que se utiliza para verificar la efectividad de los programas de limpieza y sanitización <b>monitorear el entorno de la instalación en busca de microorganismos de interés para la salud humana</b> y/o cumplir con los requisitos del cliente u otros requisitos específicos. <b>Se puede utilizar un programa de pruebas microbiológicas para verificar que los controles apropiados, como las BPMs y los programas de saneamiento, estén en su lugar y funcionen correctamente.</b></p> <p>El programa de las operaciones debe ser registrado e incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diseño y alcance como el enfoque zonal (1-4), <b>equipo</b> en contacto o no contacto alimenticio, agua de riego usada, prueba y retención, agua, hielo, producto, ingredientes, etc.</li> <li>• Justificación para los organismos elegidos para <b>ser sometidos a pruebas.</b></li> <li>• Procedimientos de muestreo y prueba (por ejemplo, superficies, agua, producto, ingredientes, etc.)</li> <li>• <b>Justificación</b> del momento y la frecuencia de las pruebas</li> <li>• Metodología de prueba</li> <li>• El laboratorio que realiza las pruebas</li> <li>• Niveles aceptables de resultados/umbral para cada organismo testeado</li> <li>• Cualquier actividad de retención y liberación (prueba y retención)</li> </ul> <p>El cuadro "Criterios mínimos del programa de pruebas microbiológicas" (PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Microbiological Testing Program Minimum Criteria) describe la frecuencia mínima de muestreo y prueba <b>ambiental y de agua/hielo</b> esperado según el producto y los procesos. <b>Consulte las preguntas específicas a continuación para conocer las expectativas con respecto a otros tipos de pruebas (aire comprimido, agua de riego de brotes gastada, producto, ingredientes crudos, etc.).</b></p> <p>Justificación para muestreo y frecuencia de prueba: Las pruebas deben realizarse en sitios de muestra que se eligen en función del riesgo microbiano para el medio ambiente de la instalación y el potencial de contaminación de productos microbianos. Cada proceso debe evaluarse para identificar las fuentes reales y potenciales de contaminación. El número de muestras tomadas de forma rutinaria en cada ubicación del sitio variará según la clasificación del riesgo del área (es decir, el área del producto procesado o sin procesar), el diseño, la cantidad y complejidad del equipo y el proceso, y el diseño del entorno de manejo. Las ubicaciones de los sitios deben reevaluarse y actualizarse en función de los resultados de las pruebas obtenidas.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>Los registros deben mostrar evidencia de que se probó un número apropiado de sitios de muestreo. Puede haber cierta superposición con los controles preventivos y/o los temas de HACCP y control preventivo, consulte los módulos 6 y 7.</p> <p>Los resultados de las pruebas deben registrarse, incluido el organismo analizado, la metodología de prueba, el laboratorio que realizó la prueba, los detalles de los sitios de muestreo, el momento en que se realizó la prueba y los resultados (incluidas las unidades de medida). Si se detecta algún problema, se deben registrar las acciones correctivas (ver 5.16.08).</p> <p><b>Referencias:</b>  <a href="https://www.fdaareader.com/blog/environmental-monitoring-program">https://www.fdaareader.com/blog/environmental-monitoring-program</a>  <a href="https://www.fda.gov/regulatory-information/search-fda-guidance-documents/draft-guidance-industry-control-listeria-monocytogenes-ready-eat-foods">https://www.fda.gov/regulatory-information/search-fda-guidance-documents/draft-guidance-industry-control-listeria-monocytogenes-ready-eat-foods</a>  <a href="https://info.unitedfresh.org/hubs/Food%20Safety%20Pubs/FINAL-UFGPA-Listeria-Guidance5.pdf">https://info.unitedfresh.org/hubs/Food%20Safety%20Pubs/FINAL-UFGPA-Listeria-Guidance5.pdf</a>  <a href="https://www.fsis.usda.gov/wps/wcm/connect/fc73c914-baec-47ca-a8be-564559b2f3b3/37d_IM_Common_Pathogens.pdf?MOD=AJPERES">https://www.fsis.usda.gov/wps/wcm/connect/fc73c914-baec-47ca-a8be-564559b2f3b3/37d_IM_Common_Pathogens.pdf?MOD=AJPERES</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instancia única de falta de un componente del programa (por ejemplo, diseño y alcance, procedimientos para muestreo y pruebas, metodología de prueba, información de laboratorio, resultados/umbrales aceptables, cualquier actividad de prueba y retención).</li> <li>• Instancia única de falta de justificación para los organismos elegidos para ser sometidos a pruebas o justificación del momento y la frecuencia de las pruebas.</li> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de una parte integral del diseño y/o proceso de la instalación que se excluye del programa.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de una instancia de componentes faltantes del programa (por ejemplo, diseño y alcance, procedimientos para muestreo y pruebas, metodología de prueba, información de laboratorio, resultados/umbrales aceptables, cualquier actividad de prueba y retención).</li> <li>• Más de una instancia de falta de justificación para los organismos elegidos para ser probados o justificación del momento y la frecuencia de las pruebas.</li> <li>• Numerosos casos de una parte integral del diseño y/o proceso de la instalación que se excluye del programa.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay un programa escrito de pruebas microbiológicas basadas en el riesgo y científicamente válidas.</li> <li>• Falta fundamental para incluir numerosos aspectos del programa.</li> <li>• Falta fundamental para incluir características relevantes del diseño y/o proceso de la instalación en el programa.</li> </ul>
5.16.02	5.16.03	¿Existen registros de resultados de pruebas microbiológicas ambientales y las pruebas cumplen con los requisitos del programa?	Se deben registrar las pruebas de <b>monitoreo ambiental</b> , incluido el organismo probado, la metodología de prueba, el laboratorio que realizó la prueba, los detalles de los sitios de muestreo ( <b>zona (1-4), equipo de contacto con el alimento/de no contacto con el alimento</b> ), cuándo ocurrió la prueba y los resultados (incluidas las unidades de medida). Si se detectan problemas, se deben registrar las acciones correctivas. Las pruebas deben cumplir con los requisitos escritos del programa (5.16.01).	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Las pruebas de <b>monitoreo ambiental</b> deben registrarse, incluido el organismo analizado, la metodología de prueba, el laboratorio que realizó la prueba, los detalles de los sitios de muestreo (<b>zona (1-4), equipo en contacto con alimentos/no contacto con alimentos, ubicación</b>), cuándo se realizó la prueba y los resultados (incluidas las unidades de medida). Si se detecta algún problema, se deben registrar las acciones correctivas. Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito (5.16.01).</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de un registro de prueba que falta.</li> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de detalles faltantes de los registros de prueba.</li> <li>• Instancia(s) única(s)/aislada(s) de pruebas ambientales que no ocurren con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de registros de prueba faltantes.</li> <li>• Numerosos casos de detalles faltantes de los registros de prueba.</li> <li>• Numerosos casos de pruebas que no ocurren con la frecuencia correcta o las pruebas son esporádicas y no programadas.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin pruebas.</li> <li>• Falta fundamental para incluir todos los detalles de registro requeridos en los registros de prueba.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.16.03	5.16.04	Sin Cambio en v3.2	Las pruebas del agua de la instalación deben realizarse de forma rutinaria para garantizar que cumple con los requisitos microbianos del agua potable. Se deben tomar muestras de agua dentro de la instalación, para evaluar las tuberías y los tanques (un resultado del agua de la ciudad no toma en cuenta las tuberías y accesorios de la operación). El agua del pozo debe (además) probarse en la fuente. La frecuencia de las pruebas debe estar relacionada con la evaluación de riesgos de la producción. Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito (5.16.01).	<p>Cumplimiento total (15 puntos): deben realizarse pruebas microbiológicas del agua utilizada en la instalación de manera rutinaria para asegurar que cumpla con los requisitos microbiológicos del agua potable. La frecuencia de las pruebas debe estar relacionada con la evaluación de riesgos de la producción. Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito. (5.16.01) y se describen en el cuadro "Criterios mínimos del programa de pruebas microbiológicas" (PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Microbiological Testing Program Minimum Criteria). Por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los procesadores de productos listos para el consumo (ej. espinacas bebé, manzanas en rodajas, etc.) deben analizarse al menos una vez al mes.</li> <li>• Las instalaciones que tienen agua en contacto con el producto (excluyendo los productos que se cocinarán (ej., papas, calabaza dura)), es decir, pasos de lavado, hidrofriamiento, etc., deben probarse al menos trimestralmente.</li> <li>• De lo contrario, la frecuencia mínima es al menos cada 12 meses (incluidas las instalaciones que no tienen agua corriente y utilizan unidades portátiles de lavado de manos).</li> </ul> <p>Si existe alguna duda sobre si un producto se consume crudo, es decir, no cocinado (por ejemplo, arándanos, coles de Bruselas, espárragos, nueces con cáscara, etc.), se supone que se produce un consumo crudo y se aplica la frecuencia de prueba. Se deben tomar muestras de agua del interior de la instalación para tomar en cuenta la tubería del sitio, los tanques de contención, etc. Muestras de agua de la ciudad <a href="https://www.epa.gov/ground-water-and-drinking-water/national-primary-drinking-water-regulations#Microorganisms">https://www.epa.gov/ground-water-and-drinking-water/national-primary-drinking-water-regulations#Microorganisms</a>, todavía es una buena información, pero si no hay una muestra del sitio, entonces esta pregunta debe tener una puntuación mayor. Los resultados de las pruebas de agua para coliformes totales y <i>E. coli</i> deben cumplir con la especificación microbiológica del agua potable de la EPA de EE. UU. <a href="http://www.epa.gov/safewater/mcl.html#mcls">http://www.epa.gov/safewater/mcl.html#mcls</a>. Si se detectan resultados fuera de especificación, se deben tener en cuenta todos los detalles de las acciones correctivas.</p> <p>Donde los esquemas de la industria, por ejemplo, Contrato de Comercialización de Hojas Verdes (LGMA) o requisitos legislativos específicos son más altos que los requisitos de auditoría, los requisitos más altos deben seguirse y se calificarán en contra. Por ejemplo, las reglas de LGMA requieren una muestra por fuente de agua, recolectada y analizada para <i>E. coli</i> genérico antes de su uso si &gt; 60 días desde la última prueba de la fuente de agua. Se deben recolectar y probar muestras adicionales al menos mensualmente durante el uso. Para información adicional vaya a <a href="https://lgma.ca.gov/">https://lgma.ca.gov/</a> <a href="https://www.epa.gov/dwstandardsregulations">https://www.epa.gov/dwstandardsregulations</a> <a href="http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2011-title40-vol23/pdf/CFR-2011-title40-vol23-part141.pdf">http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2011-title40-vol23/pdf/CFR-2011-title40-vol23-part141.pdf</a></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una sola instancia de prueba de agua que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los únicos registros de pruebas de agua disponibles son de la Junta de Agua de la Ciudad.</li> <li>• Más de una instancia de prueba de agua que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay resultados de pruebas microbiológicas disponibles.</li> <li>• La última prueba se realizó hace más de 12 meses.</li> </ul>
5.16.04	5.16.05	Sin Cambio en v3.2	La prueba de hielo ayuda a controlar tanto la potabilidad microbiana del agua como la higiene del equipo de hielo. La frecuencia de las pruebas debe estar relacionada con la evaluación de riesgos de la producción. Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito (5.16.01).	<p>Cumplimiento total (15 puntos): debe haber pruebas microbiológicas de rutina en el hielo utilizado en la instalación. La frecuencia de las pruebas debe estar relacionada con la evaluación de riesgos de la producción. Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito. (5.16.01) y se describen en el cuadro "Criterios mínimos del programa de pruebas microbiológicas" (PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Microbiological Testing Program Minimum Criteria). Por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los procesadores de productos listos para el consumo que usan hielo en su proceso deben probarse al menos una vez al mes.</li> <li>• Las instalaciones que tienen hielo en contacto con el producto (excluidos los productos que se cocinarán) (por ejemplo, inyector de hielo, hielo superior, etc.) deben realizar pruebas al menos trimestralmente.</li> <li>• De lo contrario, la frecuencia mínima es al menos cada 6 meses.</li> </ul> <p>Si existe alguna duda sobre si un producto se consume crudo, es decir, no cocinado (por ejemplo, arándanos, coles de bruselas, espárragos, nueces con cáscara, etc.), se supone que se produce un consumo crudo y se aplica la frecuencia de prueba. Las muestras de hielo deben tomarse del hielo real utilizado para tomar en cuenta la tubería del sitio, los tanques de retención, el equipo de fabricación de hielo y el almacenamiento de hielo, etc. Los resultados de las pruebas de hielo para coliformes totales y <i>E. coli</i> deben cumplir con la especificación microbiológica del agua potable de la EPA de EE. UU. <a href="https://www.epa.gov/ground-water-and-drinking-water/national-primary-drinking-water-regulations#Microorganisms">https://www.epa.gov/ground-water-and-drinking-water/national-primary-drinking-water-regulations#Microorganisms</a>. Si se detectan resultados fuera de especificación, se deben tener en cuenta todos los detalles de las acciones correctivas.</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>Si un auditado está adquiriendo hielo de un proveedor externo, los requisitos anteriores siguen siendo válidos y el auditado debe obtener los resultados de las pruebas para obtener el crédito completo para esta pregunta, aunque se otorgarán algunos puntos por las cartas de garantía.</p> <p>Donde los esquemas de la industria, por ejemplo, el Acuerdo de Comercialización de Hojas Verdes (LGMA) o requisitos legislativos específicos son más altos que los requisitos de auditoría, se deben seguir estos esquemas industriales, los requisitos legales y serán evaluados contra ellos.</p> <p>Deficiencia menor (10 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una sola instancia de prueba de hielo que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los únicos registros de pruebas de agua disponibles son de la Junta de Agua de la Ciudad.</li> <li>• Más de una instancia de prueba de agua que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> <li>• Solo está disponible una carta de garantía (para hielo suministrado externamente) actual (fecha dentro de los últimos 12 meses)</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay resultados de pruebas microbiológicas disponibles.</li> <li>• La última prueba se realizó hace más de 12 meses.</li> <li>• El hielo se usa de una fuente externa, pero no hay una carta de garantía actual (con fecha dentro de los últimos 12 meses) (y ninguna microprueba de hielo).</li> </ul>
5.16.05	5.16.06	Sin Cambio en v3.2	<p>El aire comprimido u otros gases introducidos mecánicamente utilizados en contacto directo con el producto, las áreas de contacto con los alimentos del producto y las superficies interiores del embalaje deben filtrarse y las pruebas deben verificar que ningún contaminante (por ejemplo, microorganismos, partículas, agua, aceite, etc.) compromete la seguridad del producto. Las pruebas de verificación deben basarse en una evaluación de riesgos documentados y controles implementados (por ejemplo, uso de aire/gas, riesgo para las superficies en contacto con el producto/alimento y tipo de proceso/producto). Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito (5.16.01).</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): El aire comprimido u otros gases introducidos mecánicamente (por ejemplo, nitrógeno, dióxido de carbono) utilizado en contacto directo con el producto, las áreas de contacto con los alimentos del producto y la superficie interior del empaquetado deben estar filtrados y estar libre de contaminantes (por ejemplo, microorganismos, partículas, agua, aceite, etc.). El aceite utilizado en los compresores debe ser de grado alimenticio (ver 5.01.02). Los compresores deben tener filtros de alta eficiencia en la entrada del compresor y estar equipado lo más cerca posible al punto de uso para proteger contra la contaminación (incluido como parte del mantenimiento preventivo del equipo, ver 5.14.01). Debe haber pruebas microbiológicas de rutina en el aire utilizado en la instalación. Las pruebas deben basarse en una evaluación de riesgos y controles documentados en el lugar (por ejemplo, uso de aire/gas, riesgo para las superficies en contacto con el producto/alimento y tipo de proceso/producto). Como mínimo, las pruebas deben realizarse una vez cada 12 meses. Las pruebas pueden incluir contenido microbiológico (por ejemplo, recuento total de placas, organismos indicadores apropiados para la operación) y de humedad (donde la humedad es un riesgo para el producto, por ejemplo, operaciones secas). Las pruebas deben cumplir con los requisitos del programa escrito (5.16.01) y estar basadas en los riesgos del proceso y producto.</p> <p>Sitios de Internet potencialmente útiles:</p> <p><a href="http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/octobernovember-2014/food-safety-insider-rapid-micro-solutions/compressed-air-an-overlooked-source-of-contamination-in-the-food-industry/">http://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archive1/octobernovember-2014/food-safety-insider-rapid-micro-solutions/compressed-air-an-overlooked-source-of-contamination-in-the-food-industry/</a></p> <p><a href="http://www.airbestpractices.com/standards/food-grade-air">http://www.airbestpractices.com/standards/food-grade-air</a></p> <p><a href="http://www.airbestpractices.com/industries/food/three-types-food-industry-compressed-air-systems">http://www.airbestpractices.com/industries/food/three-types-food-industry-compressed-air-systems</a></p> <p><a href="http://www.iso.org/iso/catalogue_detail.htm?csnumber=31385">http://www.iso.org/iso/catalogue_detail.htm?csnumber=31385</a></p> <p>Deficiencia Menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Una sola instancia de prueba que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de una instancia de prueba que no ocurre con la frecuencia correcta.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Las pruebas no se han realizado en los últimos 12 meses.</li> </ul>
5.16.06	5.16.07	Sin Cambio en v3.2	<p>Se deben registrar las pruebas, incluido el organismo testeado, la metodología de prueba, el laboratorio que realizó la prueba, los detalles de los sitios de muestreo, cuándo ocurrió la prueba, los resultados (incluidas las unidades de medida) y las acciones correctivas apropiadas (cuando corresponda). Las pruebas de productos pueden incluir microbiológicos, metales pesados, pesticidas, dioxinas, aflatoxinas y otras toxinas naturales, etc. Las pruebas deben cumplir con los requerimientos escritos del programa (5.16.01).</p>	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.16.07	5.16.02	Sin Cambio en v3.2	Deberían existir procedimientos escritos de acción correctiva que detallen las medidas que se deben tomar cuando se reciban resultados inaceptables, basados en el riesgo de que la contaminación puede provocar alimentos contaminados y enfermedades en los consumidores. <b>El procedimiento debe describir</b> los pasos a seguir, asignar la responsabilidad de tomar esos pasos, los pasos para asegurar que la causa sea identificada (por ejemplo, análisis de causa raíz), <b>cómo se maneja el producto impactado y las correcciones</b> para minimizar el potencial de contaminación del producto. Esto puede incluir análisis de causa raíz, muestreo y prueba intensificados, revisión de POE, programas de sanitización y mantenimiento, etc.	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Debe haber procedimientos escritos de acción correctiva que detallen las acciones a tomar cuando se reciben resultados inaceptables, basados en el riesgo de que la contaminación pueda resultar en alimentos contaminados y enfermedades del consumidor que describan los pasos a tomar, asignen la responsabilidad de tomar esos pasos y los pasos para asegurar se identifica la causa (por ejemplo, análisis de la causa raíz), <b>cómo se maneja el producto impactado y correcciones</b> para minimizar el potencial de contaminación del producto. Esto puede incluir análisis de la causa raíz, muestreo y pruebas intensificados, revisión de los procedimientos operativos estándar, programas de saneamiento y mantenimiento, etc.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Instancia</b> única de un componente faltante en los procedimientos de acción correctiva.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Más de una instancia</b> de componentes faltantes en los procedimientos de acción correctiva.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay procedimientos de acción correctiva.</li> <li>• <b>Los procedimientos de acción correctiva son inadecuados.</b></li> </ul>
5.16.08		Sin Cambio en v3.2	Debería haber evidencia documentada de que se tomaron acciones correctivas cuando fue necesario y fueron adecuadas para la situación específica, <b>incluyendo la eliminación de cualquier producto afectado (si procede).</b>	<p>Cumplimiento total (15 puntos): Debería haber evidencia documentada de que se tomaron acciones correctivas cuando se requirieron y fueron adecuadas para la situación específica, <b>incluida la eliminación de cualquier producto afectado (si corresponde).</b></p> <p>Deficiencia menor (10 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros de acciones correctivas con detalles faltantes.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (5 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de registros de acciones correctivas con detalles faltantes.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No se realizaron acciones correctivas.</li> <li>• Las acciones correctivas no fueron registradas.</li> <li>• Un solo resultado de prueba fuera de especificación sin las acciones correctivas adecuadas, el auditor debe considerar el potencial de adulteración de la producción, ver 5.03.04, falla automática debido a la contaminación del producto.</li> </ul>
	5.16.09 Nueva pregunta	¿Existe un programa de capacitación documentado con registros de la capacitación para los trabajadores de muestreo, incluya técnicas de recolección de muestras asépticas, protocolos de muestreo y manipulación de muestras?	El personal debe estar capacitado en las técnicas de muestreo microbiológico aplicables, así como en la bioluminiscencia ATP y en el muestreo de alérgenos (cuando sea pertinente). La capacitación debe garantizar que el personal encargado de la toma de muestras ha recibido educación respecto a los conceptos de muestreo aséptico mediante técnicas asépticas, protocolos de muestreo y manipulación de muestras, incluida la preparación y el manejo de la(s) muestra(s) para su transporte al laboratorio. El entrenamiento puede incluir un curso de capacitación formal, directamente del personal del laboratorio o a través de un recurso en línea. N/A si todo el muestreo es manejado por el proveedor de servicios de laboratorio.	<p>Cumplimiento total (10 puntos): El personal debe estar capacitado en las técnicas de muestreo microbiológico aplicables, así como en la bioluminiscencia de ATP y el muestreo de alérgenos (cuando sea relevante). La capacitación debe garantizar que el personal de muestreo esté capacitado en los conceptos de muestreo aséptico utilizando técnicas asépticas, protocolos de muestreo y manipulación de muestras, incluida la preparación y el cuidado de las muestras para su transporte al laboratorio. Lo ideal es que exista un programa de capacitación de observación del trabajo para el nuevo personal de muestreo con la firma de las tareas registradas. La formación puede incluir un curso de formación formal, directamente del personal de laboratorio, formación interna o mediante un recurso en línea. La autograbación es aceptable en operaciones pequeñas; se aplica la discreción del auditor. Los registros de capacitación deben tener un tema(s) claramente definido(s) cubierto, capacitador(es) y material(es) utilizado/proporcionado. La capacitación incluye la recolección de muestras utilizando materiales y utensilios estériles, prácticas y técnicas para evitar/prevenir la contaminación de los materiales de muestreo o las muestras, cómo identificar los sitios de muestreo, mantener la integridad de la muestra antes de la prueba, mantener registros, completar la información de la cadena de custodia del laboratorio y acciones correctivas. La capacitación registrada debe estar archivada para todo el personal de muestreo. La pregunta se puede calificar como N/A si todo el muestreo es manejado por el proveedor de servicios de laboratorio.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de registros con errores o información incompleta, p. Ej. falta uno de los siguientes: tema de capacitación, capacitador o información material.</li> <li>• Una instancia de un tema de capacitación clave no cubierto por el programa de capacitación.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de registros con errores o información incompleta, p. Ej. falta uno de los siguientes: tema de capacitación, capacitador o información material.</li> <li>• Más de un tema de capacitación clave no cubierto por el programa de capacitación.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No se ha producido ningún registro o formación.</li> <li>• No hay programa de formación documentado.</li> <li>• No mantener registros.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.16.09	5.16.10	Cuando las pruebas relacionadas con la inocuidad de los alimentos se realizan internamente, ¿existe un manual de garantía de calidad de laboratorio con protocolos y métodos de prueba validados, evidencia de capacitación en protocolos y métodos de prueba y documentación de apoyo pertinente?	Debería haber evidencia documentada de que el laboratorio interno está utilizando los métodos correctos para la prueba (por ejemplo, la validación para aplicaciones específicas) y ha establecido protocolos para detectar errores (por ejemplo, dividir las muestras a un laboratorio externo para verificar la consistencia de los resultados y la competencia, la revisión de los resultados y la aprobación) e iniciar acciones correctivas. Existen registros que muestran que los trabajadores que manipulan muestras han sido entrenados en los protocolos y métodos de prueba adecuados.	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Debe haber evidencia documentada de que el laboratorio interno está utilizando los métodos correctos para realizar pruebas (por ejemplo, validación para aplicaciones específicas), ha establecido protocolos para detectar errores (por ejemplo, dividir muestras en un laboratorio externo para verificar resultados consistentes y competencia, revisión de resultados y firmar) e iniciar acciones correctivas. Hay registros que muestran que los trabajadores han sido capacitados sobre los protocolos y métodos de prueba adecuados.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único de un método de prueba faltante.</li> <li>• Evento(s) único(s)/aislado(s) de información de validación faltante para los métodos de prueba.</li> <li>• Evento(s) único(s)/aislado(s) de información faltante en los registros de capacitación relacionados con los protocolos y métodos de prueba adecuados.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Más de una instancia de un método de prueba faltante.</li> <li>• Numerosos eventos de información de validación faltante para métodos de prueba.</li> <li>• Numerosos eventos de información faltante en los registros de capacitación relacionados con los protocolos y métodos de prueba adecuados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de métodos de prueba faltantes.</li> <li>• No existe un manual de garantía de calidad de laboratorio establecido.</li> <li>• No se están siguiendo los protocolos y/o métodos establecidos.</li> <li>• No hay registros de capacitación relacionados con los protocolos y métodos de prueba adecuados.</li> <li>• No hay material de validación que justifique los métodos de prueba que se utilizan.</li> </ul>
5.17.01		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (10 puntos): Debe haber registros que muestren las temperaturas del producto final después de ser procesados y/o previo a su despacho para bienes sensibles a la temperatura (registros de la temperatura del aire no son aceptables para esta pregunta-ver 5.17.03). Ejemplos de productos sensibles a la temperatura incluyen un alimento para animales crudo o tratado térmicamente; un alimento vegetal que se trata térmicamente o se compone de brotes de semillas crudas, melones cortados, verduras de hoja verde cortadas, tomates cortados o mezclas de tomates cortados que no se modifican, de manera tal que no pueden permitir el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas, o el ajo en mezclas de aceites que no se modifican de manera tal que no son capaces de soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas. Se requiere una evaluación del producto para los alimentos en los que, debido al pH o Aw o la interacción del pH y Aw, es razonablemente probable que se produzca el crecimiento o la formación de toxinas de microorganismos patógenos. Consulte el Código de alimentos.</p> <p>Código Alimentario de la FDA 2017: Capítulo 1 - Propósito y definiciones  <a href="https://www.fda.gov/media/110822/download">https://www.fda.gov/media/110822/download</a>  <b>21 CFR Parte 117</b>  <a href="https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?r=117.206">https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?r=117.206</a></p> <p>Se deben considerar los requisitos de temperatura de los clientes y las organizaciones que coordinan el envío de los productos terminados. Los registros deben mostrar que el producto no se envía por encima de los requisitos de temperatura (especificaciones internas, especificaciones del comprador, requisitos de buenas prácticas o requisitos legales). Acciones correctivas y preventivas deben registrarse (cuando corresponda).</p> <p>Deficiencia Menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de omisiones o datos incorrectos en los registros.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay registros.</li> <li>• Falla al no mantener registros.</li> </ul>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.17.03		Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	<p>Cumplimiento total (5 puntos): debería haber registros de temperatura o se deberían registrar las impresiones del termómetro en el archivo. Las temperaturas de mantenimiento en cuartos de almacenamiento refrigerados no deben exceder los 41 ° F (5 °C) para materias primas, ingredientes o productos microbiológicamente sensibles. <b>Incluyendo un alimento para animales crudo o tratado térmicamente; un alimento vegetal que se trata térmicamente o consiste en brotes de semillas crudos, melones cortados, verduras de hojas verdes cortadas*, tomates cortados o mezclas de tomates cortados que no se modifican de manera que no puedan apoyar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas, o mezclas de ajo en aceite que no están modificadas de manera que no puedan soportar el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.</b> No aplica si los productos se mantienen a temperatura ambiente alta controlada, ej. tomates enteros, plátanos, etc. El tema del uso de una sonda independiente, separada de las sondas y sistemas de termostatos, está cubierto en la pregunta 5.06.04. Las acciones correctivas y preventivas deben registrarse (cuando corresponda).</p> <p>* Las verduras de hoja verde cuyas hojas han sido cortadas, picadas, rebanadas, ralladas o rotas incluyen lechuga iceberg, lechuga romana, lechuga leaf, lechuga butter, lechuga baby leaf (es decir, lechuga inmadura u hojas verdes), escarola, endivia, mezcla de primavera, espinacas, repollo, col rizada, rúcula y acelga; no incluye hierbas como el cilantro o el perejil. La lechuga y otras verduras de hoja cortadas de su raíz en el campo sin otro procesamiento se consideran productos agrícolas crudos y no están incluidos en la definición de "hojas verdes cortadas" y por lo tanto no se consideran alimentos potencialmente peligrosos que requieren control de tiempo/temperatura por seguridad (PHF / TCS) de los alimentos, tal como se define y aplica en el Código Alimentario de 2013.</p> <p><a href="https://www.fda.gov/media/110822/download">https://www.fda.gov/media/110822/download</a>  <a href="https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?fr=117.206">https://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfCFR/CFRSearch.cfm?fr=117.206</a></p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de errores o registros incompletos, incluyendo las acciones correctivas.</li> <li>• Eventos únicos/aislados donde la temperatura excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de errores o registros incompletos, incluyendo las acciones correctivas.</li> <li>• Numerosos eventos donde la temperatura excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No existe registro de temperaturas en archivo (y el cuarto de almacenamiento está refrigerado).</li> <li>• Los registros muestran que la temperatura de manera consistente excede los 41 °F (5 °C) para los productos microbiológicamente sensibles como materia prima, ingredientes o productos.</li> </ul>
5.17.04		¿Existe un procedimiento documentado para controlar la temperatura del remolque del camión y para revisar la condición sanitaria del remolque del camión antes de cargarlo?	Debe haber un procedimiento documentado para verificar la temperatura del remolque del camión (u otro sistema de transporte, por ejemplo, vagones de ferrocarril) y su condición sanitaria antes de realizar la carga. Las revisiones deben incluir la limpieza, la idoneidad del remolque para el uso previsto (diseño y materiales de construcción), los problemas de cargas anteriores, libre de plagas y olores, la separación de la carga, etc. Cuando corresponda, deben seguirse los requisitos de la organización que ha contratado a la compañía, incluido el uso de dispositivos de registro de temperatura de tiempo y otros requisitos.	<p>Cumplimiento total (10 puntos). Debe haber un procedimiento documentado para verificar la temperatura del remolque del camión (u otro sistema de transporte, por ejemplo, vagones de ferrocarril) y condiciones sanitarias antes de la carga. Los controles deben incluir la limpieza, la aptitud del remolque para el uso previsto (diseño y materiales de construcción), problemas de cargas anteriores, libre de plagas, libre de olores, segregación de carga, etc. Cuando corresponda, deben seguirse los requisitos de la organización que ha contratado a la compañía, incluido el uso de dispositivos de registro de temperatura de tiempo y otros requisitos.</p> <p>Deficiencia menor (7 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de no tener un procedimiento completo.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (3 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos casos de no tener un procedimiento completo.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No hay un procedimiento documentado.</li> </ul>
5.17.06		Pregunta eliminada		
5.17.07	5.17.06	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2	Sin Cambio en v3.2

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
5.18.01		¿Las áreas de producción y almacenamiento están libres de riesgos de alérgenos (es decir, los alérgenos no se almacenan o se manipulan)?	Sin Cambio en v3.2	<p><b>Total de puntos (0 puntos): Pregunta de recopilación de información.</b> Si el proceso de producción incluye el manejo de materiales que contienen alérgenos, las siguientes preguntas sobre alérgenos deben completarse (la aplicabilidad de algunas preguntas variará según las variables, como los pasos del proceso y cómo se manejan los materiales que contienen alérgenos). Además, los riesgos de alérgenos deben formar parte de los programas HACCP y/o Controles Preventivos (ver Módulos 6 y 7). Los alérgenos de mayor preocupación (también conocidos como los 8 principales) en los EE. UU. son trigo, huevos, leche, soja, crustáceos (mariscos), maní, nueces de árbol y pescado. Los auditores y auditadas deben revisar la legislación para ver si el país de producción o los países que se exportan tienen diferentes listas de alérgenos, por ejemplo mostaza, apio y sésamo. Otros ingredientes sensibles que tendrían que seguir investigando son los sulfitos y el color artificial FDC N° 5. (Vea <b>PrimusGFS v3.2 Module 5 GMP Allergens/Allergenic Substances per Country</b> para consultar la referencia de alérgenos por país.) Si no hay manipulación de alérgenos en el sitio, marque esta pregunta como "SI", de una explicación y marque el resto de las preguntas sobre alérgenos como N/A (con una declaración que hace referencia a esta pregunta, por ejemplo, N/A, con una nota que refiera a la pregunta 5.18.01). Esta pregunta <b>no está</b> diseñada para cubrir los artículos que contienen alérgenos presentes en las áreas de descanso, máquinas expendedoras, alimentos del personal en las áreas de descanso, etc. Pero es ideal que los auditados hagan saber a sus trabajadores sobre los riesgos, especialmente cuando se realiza el entrenamiento sobre lavado de manos</p> <p>Sitios web potencialmente útiles:  <a href="http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/Allergens/default.htm">http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/Allergens/default.htm</a>  <a href="http://www.foodallergy.org/">http://www.foodallergy.org/</a>  <a href="https://www.fda.gov/industry/fda-basics-industry/section-201qq-act-defines-term-major-food-allergen-include-tree-nuts-addition-three-examples">https://www.fda.gov/industry/fda-basics-industry/section-201qq-act-defines-term-major-food-allergen-include-tree-nuts-addition-three-examples</a></p>
5.18.02		Sin Cambio en v3.2 <b>La puntuación cambió de 5 a 10</b>	Sin Cambio en v3.2	<p><b>Cumplimiento total (10 puntos):</b> Se ha desarrollado y documentado un plan para el manejo de alérgenos. El plan ofrece una visión general de la gestión de la operación de control de alérgenos desde el desarrollo de productos, la adquisición de materias primas (gestión de proveedores), la recepción de mercancías, el almacenamiento de materias primas, la producción, el almacenamiento de productos terminados hasta el envío. El plan debe cubrir áreas, tales como: cómo se evalúan/mitigan los riesgos de alérgenos del proveedor de materias primas, etiquetado en el sitio, sanitización, etiquetado, capacitación de los trabajadores, etc. El plan debe incluir una lista actualizada de los alérgenos manejados en el sitio. Algunas facetas del plan de alérgenos se auditan en el resto de las preguntas de esta sección.</p> <p><b>Deficiencia menor (7 puntos) si:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La política carece de un elemento clave.</li> <li>• Eventos únicos/aislados de errores u omisiones en el plan.</li> <li>• <b>A la lista de alérgenos le falta un alérgeno manejado en el sitio.</b></li> </ul> <p><b>Deficiencia mayor (3 puntos) si:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan carece de más de un elemento clave.</li> <li>• Numerosas instancias de errores u omisiones en el plan.</li> <li>• No comunicar el plan a los trabajadores.</li> <li>• <b>A la lista de alérgenos les faltan dos alérgenos manejados en el sitio.</b></li> </ul> <p><b>No cumplimiento (0 puntos) si:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No existe plan.</li> <li>• <b>La lista de alérgenos no está actualizada y/o no refleja los alérgenos que se manejan en el sitio.</b></li> </ul> <p><a href="https://www.fsis.usda.gov/wps/wcm/connect/f9cbb0e9-6b4d-4132-ae27-53e0b52e840e/Allergens-Ingredients.pdf?MOD=AJPERES">https://www.fsis.usda.gov/wps/wcm/connect/f9cbb0e9-6b4d-4132-ae27-53e0b52e840e/Allergens-Ingredients.pdf?MOD=AJPERES</a>  <a href="https://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archiver/1/december-2003/january-2004/writing-and-implementing-an-allergen-control-plan/">https://www.foodsafetymagazine.com/magazine-archiver/1/december-2003/january-2004/writing-and-implementing-an-allergen-control-plan/</a></p>
5.18.04		Sin Cambio en v3.2	Idealmente, las instalaciones tienen líneas de producción separadas para los ingredientes que contienen alérgenos. Si no se utiliza una línea de producción separada, entonces los procedimientos deben escribirse para evitar la contaminación cruzada por alérgenos. Estos procedimientos pueden incluir el orden específico de producción de productos que contienen alérgenos y POEs de sanitización especial entre las tiradas de producción de alérgenos y no alérgenos. Algunos equipos de análisis de alérgenos (donde estén disponibles para el alérgeno particular) también se usan para verificar el saneamiento después de que se ha usado un alérgeno en un producto. Cuando el polvo de alérgeno se considere un riesgo, se deben considerar prácticas, como mantener los contenedores de ingredientes cubiertos, <b>juegos de herramientas separados para los diferentes alérgenos</b> , la consideración de los flujos de ventilación, etc.	<p><b>Cumplimiento Total (5 puntos):</b> Las instalaciones idealmente deben tener equipo y líneas de producción destinadas para la producción de productos con ingredientes alérgenos. Si no se utiliza una línea de producción separada, entonces los procedimientos deben escribirse para evitar la contaminación cruzada por alérgenos. (por ejemplo, programe la producción de artículos no alérgenos antes de artículos con alérgenos, agregue ingredientes alérgenos tan tarde en el proceso como sea posible, programe la sanitización inmediatamente después de la producción de alimentos que contengan alérgenos, <b>utilizando juegos de herramientas separados para diferentes alérgenos</b>). Algunos kits de análisis de alérgenos (donde estén disponibles para el alérgeno particular) también se usan para controlar la sanitización después de que se ha usado un alérgeno en un producto. Cuando el polvo de alérgenos se considere un riesgo, se deben considerar las prácticas, como mantener los contenedores de ingredientes cubiertos, la consideración de los flujos de ventilación, etc.</p> <p>Los alérgenos no deben entrar en contacto con productos no-alérgenos, especialmente los productos procesados que han sido lavados, partidos o tratados térmicamente. Se debe tener suficiente espacio de separación para evitar contaminación cruzada. Los trabajadores que manipulan productos alérgenos no deben manipular otros productos sin antes lavar sus manos, cambiar sus guantes, etc., pero también se debe considerar cambiar por completo toda la vestimenta protectora; idealmente los trabajadores solo deben dedicarse a la producción de productos alérgenos o a los no-alérgenos, pero no a ambos durante el mismo turno. Los utensilios, materiales de limpieza, vehículos internos, etc., no deben ser vectores de contaminación cruzada, idealmente se debe tener equipo codificado y áreas de almacenamiento para material alérgeno y no-alérgeno. Cuando no</p>

P #	Nuevo #	Pregunta v3.2	Expectativa v3.2	Guías de Interpretación v3.2
				<p>sea posible contar con equipo y utensilios independientes, entonces éstos deberán ser limpiados previo a su uso en materiales no alérgenicos.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado(s) de contaminación cruzada por trabajadores/utensilios/vehículos internos.</li> <li>• Situaciones mínimas de proceso donde materiales alérgenicos entran en contacto con las mismas áreas que los no-alérgenicos, pero los productos no se tocan entre sí, es decir no hay riesgo de contaminación cruzada.</li> <li>• Algunas situaciones de poco espacio donde el proceso se ve forzado a llevar material alérgico y no-alérgico a cierta proximidad.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de contaminación cruzada de alérgenos por trabajadores/utensilios.</li> <li>• Serios problemas de flujo de proceso donde material alérgico puede potencialmente contaminar materiales no-alérgenicos.</li> <li>• Numerosos problemas de espacio donde el flujo del proceso se ve forzado a llevar material alérgico a cierta proximidad con material no alérgico.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos generalizados de contaminación cruzada por alérgenos a causa de trabajadores y/o utensilios.</li> <li>• Problemas de flujo de proceso resultantes en contaminación severa de material no alérgico con material alérgico.</li> </ul>
5.18.05		Sin Cambio en v3.2	<p>Los utensilios, como palas, paletas, cuchillos, herramientas de mantenimiento, etc. deben codificarse para diferenciar entre los artículos asociados con la producción de productos que contienen <b>diversos</b> alérgenos y los productos que no contienen alérgenos. El equipo de saneamiento (por ejemplo, almohadillas de limpieza, trapeadores, cepillos, etc.) también debe codificarse y separarse entre el equipo destinado a ser utilizado en productos/procesos que contienen <b>diversos</b> alérgenos y productos/procesos que no contienen alérgenos. Los contenedores de retención de productos, incluidos los contenedores de reelaboración, deberían codificarse de manera similar, es decir, un conjunto separado de contenedores para el producto que contiene alérgenos.</p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos): Utensilios, como palas, paletas, cuchillos, herramientas de mantenimiento, etc. deben codificarse con el fin de diferenciarlos entre los artículos con la producción de <b>diferentes</b> productos que contienen alérgenos y productos que no contienen alérgenos. Cuando no sea posible tener utensilios y equipo independiente, entonces éstos se deben limpiar previo al uso con materiales no alérgico. Equipos de sanitización por ejemplo almohadillas de limpieza, trapeadores, cepillos, etc. también deben ser codificados y separados, entre el equipo destinado a ser utilizado procesos o productos que contienen <b>diferentes</b> alérgenos y los que no contienen alérgenos. Los contenedores de producto, incluyendo contenedores de re-proceso, deben ser codificados de manera similar, es decir un conjunto separado de contenedores para los productos que contienen <b>diferentes</b> alérgenos, esto incluye los contenedores de re-proceso.</p> <p>Deficiencia menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evento único/aislado(s) de utensilios de proceso, contenedores no identificados (etiquetados o codificados con color) para diferenciar entre artículos asociados con la producción de <b>diferentes</b> alérgenos o productos que no contienen alérgenos.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosos eventos de utensilios de proceso, contenedores no identificados (etiquetados o codificados con color) para diferenciar entre artículos asociados con la producción de <b>diferentes</b> alérgenos o productos que no contienen alérgenos.</li> <li>• Los artículos son mezclados con otros artículos de tal manera que su estado es incierto y puede suceder un mal uso de éstos.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los utensilios o contenedores no están claramente identificados y separados.</li> </ul>
5.18.08		Sin Cambio en v3.2	<p>Las prácticas de los trabajadores deberían ser adecuadas para garantizar que se sigan las precauciones necesarias para proteger contra la contaminación cruzada de alérgenos y contra la contaminación de alimentos, superficies en contacto con alimentos o materiales de envasado de alimentos con sustancias alérgicas. <b>Las prácticas pueden incluir la designación de un código de colores único para el EPP, los utensilios y los suministros, el proceso designado y el flujo de personal.</b></p>	<p>Cumplimiento total (5 puntos). Las prácticas de los trabajadores deberían ser adecuadas para garantizar que se sigan las precauciones necesarias para proteger contra el contacto cruzado de alérgenos y contra la contaminación de alimentos, superficies en contacto con alimentos o materiales de envasado de alimentos con sustancias alérgicas. <b>Las prácticas pueden incluir designación de código de color único para EPP, utensilios y suministros, proceso designado y flujo de personal.</b></p> <p>Deficiencia Menor (3 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eventos únicos/aislados de un trabajador que no sigue un procedimiento en el que fue capacitado.</li> </ul> <p>Deficiencia mayor (1 punto) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numerosas instancias de trabajadores que no siguen un procedimiento en el que fueron capacitados.</li> </ul> <p>No cumplimiento (0 puntos) si:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Falla generalizada de los trabajadores para seguir los procedimientos en los que fueron capacitados.</li> <li>• Falla generalizada de los trabajadores para evitar problemas de contaminación cruzada.</li> </ul>