



# Guía SQF 2000

Guía para Categoría de Alimentos  
del Sector 12 – Procesamiento  
de Huevos Frescos

**1a Edición**  
**FEBRERO 2009**

© Safe Quality Food Institute  
2345 Crystal Drive, Suite 800  
Arlington, VA 22202 USA  
202-220-0635  
[www.sqfi.com](http://www.sqfi.com)

## GUÍA PARA EL DESARROLLO, DOCUMENTACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA SQF 2000 (Categoría 12) - PROCESAMIENTO DE HUEVOS FRESCOS

### Preámbulo y agradecimientos

Este documento guía ha sido preparado por reconocidos profesionales de la calidad de la industria de los huevos y la seguridad alimentaria que han alcanzado las credenciales de certificación en análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP) y alimentos seguros de calidad (SQF). Ha sido desarrollado para el beneficio de la industria de los huevos a través de Consejo asesor técnico en alimentos seguros de calidad (SQF). El objetivo del presente documento es proporcionar a los proveedores de huevos de los Estados Unidos una guía integral para la implementación del Sistema SQF 2000 (Categoría 12) dentro de las plantas procesadoras de huevos frescos. El documento guía establece una plataforma de competencia para implementación exitosa, desempeño de auditoría y mantenimiento constante del Programa de Sistemas SQF 2000 específico para plantas cuando se combina con lo siguiente:

- Cumplimiento y certificación en capacitación acreditada en Sistemas SQF 2000.
- Cumplimiento y certificación en capacitación acreditada en HACCP
- Plan HACCP debidamente implementado y documentado específico para plantas
- Código SQF 1000: Código de aseguramiento del proveedor basado en HACCP para la industria alimentaria; 6ª edición, publicado en agosto de 2008
- Programa de prerrequisitos sobre fundamentos SFQ de la seguridad alimentaria específico para plantas debidamente completado

El compromiso de los proveedores de huevos con los sistemas de gestión y seguridad alimentarias varía según el tamaño de la operación, la filosofía de gestión, los estándares de calidad y/o el perfil del cliente. Algunas empresas emplean controles de seguridad alimentaria mínimos con poca supervisión del sistema de gestión y prácticamente sin ningún registro disponible para justificar las medidas tomadas. Otros proveedores han hecho inversiones considerables en el desarrollo de sistemas de manejo de la seguridad y la calidad alimentarias, y se encuentran preparadas de manera única para implementar eficazmente los requisitos del Código SQF 2000 6ª edición.

El Código SQF 2000, 6ª Edición, es único entre otros programas de seguridad alimentaria porque tiene tres niveles de certificación basados en la amplitud y penetración de los estándares de seguridad. Además, el Código SQF 2000 exige que los proveedores revisen sus sistemas SQF al menos una vez al año y realicen cambios y actualizaciones donde sea adecuado y/o necesario. El avance a través de los tres niveles de certificación estimula el mejoramiento continuo de los elementos de gestión de la seguridad y la **calidad** alimentarias del proveedor.

SQFI pone este documento guía en SQF a disposición de todas las partes interesadas del sistema SQF. Ayuda a facilitar la creación de requisitos previos específicos para plantas, el desarrollo de un sistema de documentación de cumplimiento según los requisitos del Código. Además, apoya la implementación del programa y la preparación de los documentos para auditorías de SQF. Proporciona una guía y asistencia para el desarrollo de una lista de verificación para las auditorías de SQF para el Instituto SQF. Este documento guía está disponible únicamente para plantas de procesamiento y centros de distribución de huevos frescos .

SQFI agradece al equipo de trabajo de UEP SQF por la creación del documento guía SQF de huevos frescos en cumplimiento del Código SQF 2000 Edición 6.

## Documento guía SQF 2000 para huevos frescos

### Tabla de contenidos

<b>Preámbulo y agradecimientos.....</b>	<b>1</b>
<b>Contenido.....</b>	<b>2</b>
<b>Introducción.....</b>	<b>3</b>
<b>1. Alcance.....</b>	<b>3</b>
<b>2. Referencias.....</b>	<b>6</b>
<b>3. Definiciones.....</b>	<b>9</b>
<b>4. Requisitos del Sistema SQF 2000.....</b>	<b>11</b>
<b>5. Fundamentos de la seguridad alimentaria</b>	
<b>    Diseño y construcción de instalaciones y equipos.....</b>	<b>45</b>
<b>6. Fundamentos de la seguridad alimentaria</b>	
<b>    Programas de requisitos previos.....</b>	<b>72</b>

Todos los derechos y títulos, incluidos los derechos de autor de esta publicación son de propiedad de Food Marketing Institute. Salvo para los fines de la Ley de Propiedad Intelectual y sujeto a las disposiciones en ella contenidas, ninguna parte de esta publicación podrá ser reproducida, almacenada en un sistema de búsqueda en ninguna forma ni transmitida bajo ningún medio (electrónico, mecánico, fotocopia, grabación u otro) sin permiso previo por escrito. Si usted desea reproducir o, en su defecto, disponer cualquier parte de esta publicación, póngase en contacto con el Instituto SQF. ©2009

## Introducción

### Propósito de este documento guía

El propósito de este documento guía es proporcionar información específica para apoyar el diseño, desarrollo, documentación, implementación y mantenimiento de un Sistema SQF 2000 (Nivel 2 y/o Nivel 3) para operaciones de procesamiento de huevos frescos en los Estados Unidos. La guía específicamente diseñada para certificación de nivel 3 aparecerá en verde a lo largo de este documento. Esta guía hace referencia a técnicas de análisis de riesgos y puntos críticos de control (Hazard Analysis and Critical Control Points, HACCP) pero no especifica cómo debería implementarse el sistema HACCP para instalaciones de huevos frescos. Esto será determinado por la planta según aspectos específicos de la seguridad alimentaria y riesgos potenciales. El encargado de SQF deberá estar familiarizado con las directrices, los principios y las prácticas de implementación de HACCP antes de desarrollar los programas SQF. El documento guía no está creado para agregar criterios o requisitos adicionales al estándar SQF 2000, simplemente para precisarlo. Ningún auditor en SQF podrá escribir o identificar ninguna no conformidad de información encontrada en la sección guía de este documento. Las no conformidades solo podrán ser identificadas según el estándar SQF 2000.

## Sección 1. Alcance

### 1.1 ¿Qué es el programa SQF para huevos frescos?

Para los fines de este documento guía, el programa SQF está compuesto por el Código SQF 1000 (únicamente para uso de productores primarios) y el Código SQF 2000 (únicamente para uso de productores, empaques y procesadores de huevos). Estos códigos no son listas de verificación ni tampoco códigos de práctica del producto ni del sector. No se describen aquí los procedimientos, prácticas, métodos y/o registros específicos que deberán ser implementados por los procesadores para conseguir la certificación. A diferencia de un código de práctica, los Códigos SQF son requisitos generales. Los códigos SQF requieren que un productor o un procesador de huevos implemente un sistema de manejo, utilizando el método HACCP, que abarque programas de requisitos previos y buenas prácticas aplicables a su sector industrial para producir o procesar un producto que cumpla con las leyes de seguridad alimentaria y los requisitos especificados por sus clientes.

El programa SQF, que aplica a todos los eslabones de la cadena de suministro de alimentos (producción primaria, procesamiento, transporte y almacenamiento de huevos), proporciona una solución para la gestión de la seguridad alimentaria de la cadena de suministro de alimentos y el aseguramiento de la calidad. Sus procedimientos de certificación y auditoría, incluidas las calificaciones de auditores, están regidos por un conjunto de reglas supervisadas por juntas internacionales de acreditación en estándares.

El Código SQF 2000 (Nivel 2 y/o Nivel 3) está reconocido por la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria. Los minoristas regionales y globales principales aceptan actualmente productos cultivados o fabricados por proveedores certificados en SQF. El programa SQF es adecuado para proveedores y procesadores pequeños, medianos y grandes. Reduce la necesidad de múltiples auditorías de proveedores o procesadores, permite flexibilidad en su implementación y, cuando se implementa completamente, el Código SQF 2000 proporciona una herramienta de gestión eficaz para demostrar que los requisitos del cliente se están cumpliendo a medida que se establece el marco de trabajo para el mejoramiento continuo dentro del negocio.

### 1.2 ¿Qué es el Código SQF 2000?

El Programa SQF es un programa de gestión de la calidad y la seguridad alimentarias basado en HACCP diseñado específicamente para el sector de procesamiento y fabricación. El Código utiliza el método CODEX HACCP para abordar tanto la seguridad como la calidad alimentarias. Los métodos que se utilizan para la gestión de la seguridad alimentaria están documentados en un Plan de Seguridad Alimentaria y los métodos que se utilizan para la gestión de la calidad se documentan en un Plan de Calidad Alimentaria.

El Código SQF 2000 se divide en tres niveles de certificación. Cada nivel indica el estado del desarrollo del sistema de gestión de la seguridad y la calidad alimentaria de un proveedor. Un procesador puede elegir un nivel que sea aceptable para un cliente. Alcanzar un nivel indica el estado del desarrollo del sistema de gestión de la seguridad y la calidad alimentaria de un proveedor. Los tres niveles de certificación del Código SQF 2000 son los siguientes:

<b>Nivel 1</b>	<u>Fundamentos de la seguridad alimentaria</u>
<b>Nivel 2</b>	<u>Planes de seguridad alimentaria con certificación HACCP</u>
<b>Nivel 3</b>	<u>Sistema integral de gestión de la calidad y seguridad alimentarias</u>

### 1.3 Implementación del Sistema SQF 2000

El Sistema SFQ 2000 exige que un Encargado de SQF valide y verifique los requisitos fundamentales de la seguridad alimentaria, los planes de seguridad alimentaria y los planes de calidad alimentaria del proveedor. Se requiere que el proveedor designe a un miembro de su personal que cuente con calificaciones adecuadas como Encargado de SQF. Los consultores SQF podrán ser aprovechados para ayudar a desarrollar y revisar el sistema SQF. Sin embargo, es necesario contar con un encargado de SQF responsable del programa SQF en cada empresa de huevos.

Todos los consultores en SQF se registran ante el SQFI y se les expide un certificado y una tarjeta de identificación para indicar la(s) Categoría(s) del sector alimentario en la(s) que están calificados para trabajar. Los criterios que describen los requisitos para calificar como consultor SQF y los formularios de solicitud se encuentran disponibles en el sitio web del SQFI.

El Código está dividido en segmentos denominados "elementos del sistema". Cada elemento del sistema describe (a) procedimientos que exigen documentación, (b) mantenimiento de registros requeridos y (c) medidas requeridas. La Tabla 1 a continuación describe los elementos del Código.

**Tabla 1. Elementos y subelementos de los elementos y subelementos del Código SQF 2000:**

### 1.4 ¿Qué hay en el Código SQF 2000?

Elemento N.º	Elemento	Sub elemento N.º	Subelemento
4.1	Compromiso	4.1.1	Política de gestión
		4.1.2	Responsabilidad de la gerencia
		4.1.3	Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentarias
		4.1.4	Revisión de la gerencia
		4.1.5	Manejo de quejas
		4.1.6	Planificación de continuidad del negocio
4.2	Control y registro de documentos	4.2.1	Control de documentos
		4.2.2	Registros
4.3	Especificaciones y desarrollo del producto	4.3.1	Desarrollo y realización del producto
		4.3.2	Materias primas
		4.3.3	Empaque
		4.3.4	Proveedores de servicio por contrato
		4.3.5	Fabricantes por contrato
		4.3.6	Producto terminado
4.4	Alcanzar la seguridad alimentaria	4.4.1	Legislación alimentaria (regulaciones)
		4.4.2	Fundamentos de la seguridad alimentaria
		4.4.3	Plan de seguridad alimentaria
		4.4.4	Plan de calidad alimentaria
		4.4.5	Bienes y servicios entrantes
		4.4.6	Medidas correctivas y preventivas
		4.4.7	Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios
		4.4.8	Reprocesamiento de productos
		4.4.9	Despacho de productos
		4.4.10	Rotación de existencias
4.5	Verificación	4.5.1	Responsabilidad, frecuencias y métodos
		4.5.2	Validación
		4.5.3	Verificación de las actividades de control
		4.5.4	Muestreo, inspección y análisis de productos
		4.5.5	Inspecciones

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

		4.5.6	Cronograma de verificación
4.6	Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos	4.6.1	Identificación del producto
		4.6.2	Seguimiento del producto
		4.6.3	Retiro y retirada de productos
4.7	Seguridad de la planta	4.7.1	Defensa alimentaria
4.8	Alimentos de identidad preservada	4.8.1	Requisitos generales

## Sección 2. Referencias

### 2.1 Obtener el compromiso de la alta gerencia.

La implementación del sistema SQF exige planificación basada en tareas y requisitos de recursos claramente definidos. Una etapa preliminar crítica es asegurar, en primer lugar, que la alta gerencia conozca los requisitos y, en segundo lugar, que tenga un compromiso sólido con el apoyo al desarrollo, implementación y mantenimiento continuos del sistema SQF. La gerencia, una vez comprometida, deberá apoyar a aquellos involucrados en el diseño y documentación del sistema. Sin este compromiso, los recursos adecuados para habilitar al personal a terminar las tareas en una forma sistemática y rigurosa podrían no estar disponibles.

### 2.2 Determinación del alcance de un Sistema SQF 2000.

La primera consideración en el desarrollo de un sistema SQF 2000 es determinar el "alcance" del sistema que se debe implementar. Para un procesador de huevos frescos, esto normalmente cubrirá "desde la recepción de las materias primas hasta el despacho del producto terminado". Esto implica que el sistema cubrirá todas aquellas actividades de gestión de la seguridad y/o calidad alimentaria (según el nivel de certificación) que estén bajo el control del procesador en esa planta.

### 2.3 Realizar un análisis de brechas

Un "análisis de brechas" es una evaluación de los sistemas, procedimientos y protocolos implementados que pueden determinar cualquier brecha que requiera medidas para alcanzar el nivel de certificación SQF requerido. Además, el análisis de brechas puede utilizarse para identificar soluciones para corregir las brechas que fueron identificadas. Esta evaluación es esencial para el desarrollo del proceso y podrá ser realizada por un consultor o por el personal del procesador bajo la dirección de un encargado de SQF. Un estudio preliminar es también una actividad opcional realizada con anterioridad a la auditoría de certificación en la que un auditor SQF llevará a cabo una auditoría previa e identificará una lista de no conformidades. Si el auditor SQF es contratado para un organismo de certificación SQF autorizado, no podrán identificarse consultorías, recomendaciones ni soluciones durante la evaluación previa.

### 2.4 Preparación para el desarrollo y la documentación del Sistema SQF 2000.

Cada negocio tiene su propia y única cultura e infraestructura y, como tal, requerirá un programa de implementación personalizado diseñado a la medida de su negocio correspondiente. El proceso de implementación del sistema SQF deberá ser tratado como un proyecto. La implementación deberá ser planificada, estructurada y deberá tener una fecha límite de cumplimiento. La gerencia deberá mantenerse informada sobre el progreso, lo que se consigue mejor a través de informes de seguimiento escritos.

Para lograr el éxito a largo plazo, los empleados de planta deberán estar involucrados en cada fase del desarrollo y la implementación del sistema SQF. La historia demuestra que los sistemas diseñados sin involucrar operadores de línea tienen resultados mezclados. Los beneficios de la participación del personal incluyen identificación perceptiva de riesgos, implementación efectiva del programa y mantenimiento sostenible que coincidan o superen buenas prácticas aceptadas generalmente. Se invita a utilizar lenguaje que no sea técnico y terminología familiar que sea coherente con la operación del negocio para lograr una implementación exitosa por parte de los empleados de planta.

Aún cuando no existe una forma correcta de documentar un sistema de seguridad y/o calidad alimentarias, una consideración importante es asegurarse de que sea lo más simple posible. Un sistema simple de seguir será fácil de implementar y mantener. También será fácil de auditar y por ello evitará frustraciones, ahorrará más tiempo y, lo más importante, ahorrará dinero.

### 2.5 Documentación de un Manual de políticas.

El Manual de políticas proporciona una descripción general del sistema SQF. Describe brevemente cómo se ha implementado el sistema SFQ y hace referencia a todas las políticas y procedimientos que el Proveedor ha implementado para cumplir con cada elemento del Código. Sirve como una herramienta de marketing efectiva que describe el compromiso del proveedor con los principios que inspiran la entrega de alimentos seguros y de calidad. Aunque se deberán preparar algunas partes del Manual de políticas en una primera etapa para

desarrollar el Sistema SQF (como la política de gestión o el organigrama), es mejor dejar para el final la preparación del Manual de políticas.

## 2.6 Documentación del Plan de seguridad alimentaria.

Esta sección contiene la información necesaria para sustentar todos los controles de seguridad documentados en el Plan de seguridad alimentaria de nivel 1 SQF 2000 y el Plan de seguridad alimentaria de nivel 2 SQF 2000.

### i. SQF 2000 Nivel 1 - Plan de seguridad alimentaria

*El nivel 1* requiere que un procesador demuestre cómo cumplen sus operaciones con la legislación sobre seguridad alimentaria (entre otras la Ley Federal sobre Alimentos, Drogas y Cosméticos [Federal Food, Drug and Cosmetic Act, FFDC], la Ley del Servicio de Salud Pública [Public Health Service Act], la Ley sobre Bioterrorismo [Bioterrorism Act] de 2002, la Ley sobre Etiquetado y Envasado Justo [Fair Labeling and Packaging Act], la Ley de Comercialización de productos Agrícolas [Agricultural Marketing Act] de 1946, Ley sobre Inspección de Productos de Huevo [Egg Products Inspection Act] y las regulaciones vigentes promulgadas bajo estas leyes) y otros requisitos estatales y locales que apliquen para sus operaciones comerciales. Además, exige que se proporcione un mapa de la planta que indique la ubicación de las instalaciones relacionadas con las actividades circundantes. También se exige que el procesador proporcione planos y especificaciones de las instalaciones, y demuestre que su diseño y construcción facilitarán las operaciones sanitarias. Finalmente, en este nivel es necesario el establecimiento de programas de requisitos previos, aquellos controles fundamentales para la seguridad alimentaria que son esenciales para proporcionar una base firme para la fabricación de alimentos seguros.

### ii. SQF 2000 Nivel 2 - Plan de seguridad alimentaria

*El nivel 2* incorpora todos los requisitos del sistema de nivel 1. En este nivel, se requiere un procesador que complete y documente un análisis de riesgos de la seguridad del producto y sus procesos, usando el método HACCP para identificar los riesgos que puedan afectar el procesamiento de alimentos seguros. En este análisis se incluye una descripción de las medidas tomadas por el procesador para eliminar, reducir y prevenir estos riesgos. Para calificar al nivel 2 de certificación SQF, se requiere que el procesador alcance el nivel 1 de certificación y/o incorpore todos los requisitos del nivel 1 bajo la certificación de nivel 2.

## 2.7 Documentación del Plan de calidad alimentaria

Esta sección contiene la información necesaria para sustentar todos los controles de calidad documentados en el Plan de calidad alimentaria de nivel 3.

### i. SQF 2000 Nivel 3 - Plan de calidad alimentaria

El nivel 3 incorpora todos los requisitos del sistema de nivel 1 y de nivel 2. En este nivel, se exige que el procesador complete y documente una evaluación del riesgo para la calidad alimentaria del producto y los procesos relacionados para identificar las amenazas a la producción de calidad, y para describir las medidas tomadas para eliminar, reducir o prevenir su aparición. Las Certificaciones de nivel 1 y de nivel 2 constituyen requisitos previos para obtener acceso al Certificado SQF 2000 de nivel 3.

## 2.8 Preparación del Manual de procedimientos.

El Manual de procedimientos contiene todos aquellos procedimientos sobre seguridad y/o calidad alimentaria que son necesarios según el Código SQF 2000. También podría incluir ejemplos de los formularios que se utilizan en el procesamiento de huevos frescos para registrar los resultados de las observaciones, inspecciones, pruebas y demás información de control.

## 2.9 Registros.

El Manual de registros contiene los registros completos, la información que se ha recolectado en actividades de supervisión, análisis de producto, control, validación, y verificación e inspección. Los registros ofrecen pruebas de que las actividades se han realizado y son los documentos que se revisarán como parte de cualquier investigación o para planear y tomar decisiones de mejoramiento.

### Sección 3. Definiciones y aclaraciones

#### DEFINICIONES:

También aplican las definiciones contenidas en el documento del Vocabulario del Programa SQF. Además se incluyen a continuación definiciones de los términos que son únicos para el procesamiento, la aplicación y/o aclaración de la industria de huevos frescos, para los fines de este documento:

<u>Productor(es) por contrato:</u>	Un productor de huevos frescos que abastece huevos frescos a un proveedor por un periodo designado y bajo los términos y condiciones establecidos en un contrato legal entre ambas partes.
<u>Servicios por contrato:</u>	Servicios y/o bienes designados que son proporcionados por un proveedor externo bajo los términos y condiciones de un contrato legal con un procesador por un periodo de tiempo específico, que incluyen las autorizaciones y/o garantías aplicables a actividades y desempeños específicos.
<u>Producto terminado:</u>	Los huevos que han estado sujetos a lavado, clasificación y empaque.
<u>Nuevo empleado:</u>	Cualquier empleado contratado por horas o asalariado cuya asistencia a una sesión de capacitación en el elemento requerido no se ha documentado.
<u>Material(es) de empaque:</u>	El recipiente primario o inmediato en el cual se empacan los huevos frescos que sirve para proteger, preservar y mantener las condiciones del producto.
<u>Materiales de empaque:</u>	El recipiente secundario en el cual se coloca el recipiente primario o inmediato para proteger, preservar y mantener la condición de los huevos frescos durante el tránsito o almacenamiento.
<u>Planta:</u>	Edificación o planta, o sus partes, utilizadas para o en conexión con el procesamiento, empaque, etiquetado o almacenamiento de alimentos para el consumo humano.
<u>Ayudas para el procesamiento:</u>	Compuestos químicos utilizados para asistir en el procesamiento de huevos frescos. (Ejemplos: jabones, antiespumantes, aceites minerales, etc.)
<u>Procesador:</u>	Reemplaza el término código "proveedor" y/o "fabricante" por el del Documento guía de categorías de huevos frescos.
<u>Productor(es):</u>	Persona o empresa en el negocio de la crianza de aves ponedoras con el fin de producir huevos frescos para el consumo humano.
<u>Materias primas:</u>	Bienes no terminados utilizados por un procesador de huevos frescos para proporcionar bienes terminados.
<u>Empleado contratado:</u>	Es un empleado contratado por horas o asalariado de quien se ha documentado que ha asistido a las sesiones de capacitación en los elementos requeridos.
<u>Reprocesamiento:</u>	Alimentos limpios no adulterados que se han retirado del procesamiento por razones distintas a condiciones insalubres o que se han reacondicionado con éxito mediante reprocesamiento y que, por consiguiente, son adecuados para su uso como alimento, o que no han abandonado el control de procesos. (21 CFR Parte 110.)
<u>Empleado Temporal:</u>	Cualquier empleado, contratado por horas o asalariado, que ha sido contratado para un propósito específico limitado o por un periodo de tiempo definido de quien no se ha documentado que haya asistido a una sesión de capacitación en los elementos requeridos. Esta designación también aplica a los contratistas o al personal de servicio externo. Esta designación también aplicará a los empleados que han sido reasignados a un trabajo distinto que requiere capacitación diferente o adicional.
<u>Visitantes:</u>	Personal de la empresa que no tiene responsabilidades en las instalaciones, incluidos los conductores. El personal ajeno a la empresa incluidos vendedores, conductores, clientes, operadores de control de plagas, terceros auditores, reguladores, representantes de servicio, etc.
<u>Designación del trabajo:</u>	El trabajo previsto y las funciones relacionadas que se esperan de un empleado con esta clasificación.

#### NOTA IMPORTANTE:

##### Formato de

**Nivel 2/Nivel 3 :** Este documento ha sido elaborado para abarcar tanto el **Nivel 2/Seguridad alimentaria** como el **Nivel 3/Calidad alimentaria** para tener en cuenta a los procesadores que se

## Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF (Categoría 12) - Huevos frescos

esfuerzan por alcanzar cualquier nivel de competencia, y para instar a los procesadores de nivel 2 a desarrollar inicialmente una plataforma para un Plan de seguridad alimentaria que evolucione fácil y eficazmente hacia un **Plan de calidad alimentaria de Nivel 3 coordinado y coherente**. Para facilitar la separación de los requisitos de seguridad alimentaria de los de calidad alimentaria, todas las referencias a los **requisitos de Nivel 3/Calidad alimentaria** aparecen en **letras verdes** en este documento guía.

## Sección 4 Requisitos del Sistema SQF 2000

### Contenido

<b>4.1</b>	<b>Compromiso</b>	
4.1.1	Política de gestión.....	12
4.1.2	Responsabilidad de la gerencia.....	13
4.1.3	Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentarias.....	14
4.1.4	Revisión de la gerencia.....	15
4.1.5	Manejo de quejas.....	16
4.1.6	Planificación de continuidad del negocio.....	17
<b>4.2</b>	<b>Control y registro de documentos</b>	
4.2.1	Control de documentos.....	18
4.2.2	Registros.....	19
<b>4.3</b>	<b>Especificaciones y desarrollo del producto</b>	
4.3.1	Diseño, y elaboración del producto.....	20
4.3.2	Materias primas.....	21
4.3.3	Empaque.....	21
4.3.4	Proveedores de servicio por contrato.....	22
4.3.5	Fabricantes por contrato.....	22
4.3.6	Producto terminado.....	23
<b>4.4</b>	<b>Alcanzar la seguridad alimentaria</b>	
4.4.1	Legislación (regulación) alimentaria.....	24
4.4.2	Fundamentos de la seguridad alimentaria.....	25
4.4.3	Plan de seguridad alimentaria.....	26
4.4.4	Plan de calidad alimentaria.....	27
4.4.5	Bienes y servicios entrantes.....	28
4.4.6	Acciones correctivas y preventivas.....	29
4.4.7	Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios.....	30
4.4.8	Reprocesamiento del producto.....	28
4.4.8	Despacho de productos.....	31
4.4.10	Rotación de existencias.....	33
<b>4.5</b>	<b>Verificación</b>	
4.5.1	Responsabilidad, frecuencia y métodos.....	34
4.5.2	Validación.....	35
4.5.3	Verificación de las actividades de control.....	36
4.5.4	Muestreo, inspección y análisis de productos.....	37
4.5.5	Inspecciones.....	38
4.5.6	Cronograma de verificación.....	39
<b>4.6</b>	<b>Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos</b>	
4.6.1	Identificación del producto.....	40
4.6.2	Seguimiento del producto.....	41
4.6.3	Retiro y retirada de productos.....	42
<b>4.7</b>	<b>Seguridad de la planta</b>	
4.7.1	Defensa alimentaria.....	43
<b>4.8</b>	<b>Alimentos de identidad preservada</b>	
4.8.1	Requisitos generales.....	44

## Sección 4 Requisitos del Sistema SQF 2000

La siguiente sección explica los elementos y subelementos del Código SQF 2000 al Nivel 3 y proporciona una guía sobre lo que un procesador necesita hacer para desarrollar, documentar e implementar un sistema SQF 2000 a este nivel.

### 4.1 Compromiso.

El procesador proporcionará pruebas de su compromiso con la implementación y el mantenimiento de un sistema SQF 2000 eficaz, y para apoyar su desarrollo continuo.

#### 4.1.1 Política de la gerencia

El propietario o la persona de mayor jerarquía en la empresa definirán el compromiso del procesador con la seguridad y la calidad alimentarias, y con el mejoramiento continuo. También brindarán los recursos para alcanzar estos objetivos en una Declaración de políticas correspondiente a los objetivos del procesador y los requisitos del cliente. El propietario o la persona de mayor jerarquía en la empresa deberán firmar la declaración de políticas, hacerla documentar en el Manual de políticas, y asegurarse que sea puesto en conocimiento de todo el personal.

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Explica el compromiso de la gerencia con los principios del SQF 2000 de manera que los empleados de la organización entiendan y acepten que esto es parte de las prácticas comerciales de la empresa. Se asegura de que cada empleado reciba una copia de la declaración de las Políticas de la calidad de la empresa y que entienda su(s) responsabilidad(es) para hacer que esos principios formen parte de las expectativas de su trabajo.

#### Requisito SQF 2000

#### Implementación

##### Nivel 2/Nivel 3

##### 4.1.1.1 Función de la alta gerencia

La alta gerencia elaborará e implementará una declaración de políticas que describa, como mínimo, lo siguiente:

- i. El compromiso de la organización para proporcionar un producto seguro y de calidad
- ii. Los métodos que se utilizan para cumplir con los requisitos legales y de sus clientes, y para mejorar continuamente su sistema de gestión de la seguridad y la calidad de los alimentos
- iii. El compromiso de la organización para establecer y revisar los objetivos de seguridad y calidad alimentarias.

##### 4.1.1.2 Declaración de políticas

La Declaración de políticas deberá:

- i. Estar firmada por la alta gerencia
- ii. Ponerse a disposición en lenguaje comprensible para todos los empleados y el personal, y
- iii. Exhibirse en una ubicación visible y comunicarse eficazmente a todos los empleados y el personal.

##### ¿Qué debo hacer?

En este nivel, la persona responsable de mayor jerarquía debe documentar y firmar una Declaración de políticas que demuestre claramente su comprensión de su responsabilidad con la seguridad y/o calidad alimentaria según el Sistema SQF, y que describa la manera en que la organización logrará y mantendrá la calidad y seguridad alimentarias. Esto incluye un compromiso declarado de brindar los recursos apropiados para implementar planes de seguridad y calidad alimentarias.

Para mantenerse al día con los cambios en las políticas de la compañía, la alta gerencia debe revisar la Declaración de políticas al menos una vez al año. Esto se realiza normalmente cuando se llevan a cabo las revisiones anuales del Sistema SQF.

La Declaración de políticas se debe exhibir en un lugar notorio para el conocimiento del personal y los visitantes. Más aún, si sus fuerzas laborales están compuestas por empleados que no comprenden el idioma nativo de su país, usted deberá publicar la Declaración de políticas en todos los idiomas adicionales con el fin de asegurar que cada empleado y visitante entienda los objetivos de seguridad y calidad alimentarias del procesador, y la función que cada uno de ellos cumple para alcanzar estos objetivos.

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

**4.1.2 Responsabilidad de la gerencia**

El propietario o la persona responsable de mayor jerarquía en la empresa definirá la estructura jerárquica organizacional y se asegurará de brindar los recursos adecuados para alcanzar los objetivos SQF del procesador.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Comunique a sus empleados sus responsabilidades respecto a la seguridad y **calidad** alimentarias. Al proporcionarles un organigrama que demuestre las interrelaciones y responsabilidades dentro de la organización, cada empleado conocerá su función de asegurar la seguridad y **calidad** alimentarias, así como el mejoramiento continuo. Esto debe ser entendido por todos los empleados y miembros del personal. La gerencia deberá identificar y proporcionar los recursos para alcanzar los objetivos de seguridad y **calidad** alimentarias.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.1.2.1 Estructura organizacional</b> La estructura organizacional que describa a aquellos que tengan la responsabilidad sobre por la seguridad y la <b>calidad</b> alimentarias y su interrelación deberá ser definida y comunicada al interior de la organización.</p> <p><b>4.1.2.2 Recursos sobre seguridad alimentaria y encargado</b> La alta gerencia se asegurará de brindar los recursos adecuados para alcanzar los objetivos de seguridad y la <b>calidad</b> alimentarias y de apoyar al desarrollo, implementación, mantenimiento y mejoramiento continuo del sistema SQF 2000. La alta gerencia designará a un encargado de SQF con responsabilidades y autoridad para:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Liderar el desarrollo y la implementación de los fundamentos de la seguridad alimentaria descritos en 4.4.2, el Plan de seguridad alimentaria en descrito en 4.4.3 y el <b>Plan de calidad alimentaria descrito en 4.4.4</b></li> <li>Supervisar el desarrollo, implementación, revisión y mantenimiento del sistema SQF 2000</li> <li>Tomar las medidas adecuadas para mantener la integridad del sistema SQF 2000</li> <li>Comunicar al correspondiente personal toda la información esencial para asegurar la implementación y mantenimiento eficaces del sistema SQF 2000.</li> </ol> <p><b>4.1.2.3 Recursos de capacitación</b> Deberá definirse y documentarse la responsabilidad por el establecimiento y la implementación de las necesidades de capacitación del personal de la organización para asegurar que tengan las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecten la legalidad, la seguridad y la calidad del producto. Nota: La legalidad se refiere a las regulaciones nacionales, federales, estatales y locales en el país de fabricación y en los mercados previstos.</p> <p><b>4.1.2.4 Informar sobre los problemas de seguridad alimentaria</b> Todo el personal deberá ser informado de su responsabilidad de reportar los problemas de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias al personal con autoridad para iniciar medidas.</p> <p><b>4.1.2.5 Descripción del cargo</b> Las descripciones de cargo para aquellos responsables de la seguridad y la <b>calidad</b> alimentarias deberán estar documentadas e incluir preparativos para cubrir la ausencia de personal clave.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b> A estos niveles, la persona responsable de mayor jerarquía en la empresa deberá documentar y firmar una descripción de la estructura organizacional que describa cada cargo que tenga responsabilidad por la seguridad o la <b>calidad</b> alimentarias. El documento proporcionará una instantánea de cómo los cargos interactuarán y compartirán la responsabilidad por la seguridad y/o la <b>calidad</b> alimentarias.</p> <p>Usted también deberá dar a conocer la responsabilidad por la seguridad y la <b>calidad</b> alimentarias a cada empleado. Esto podrá alcanzarse por medio de las descripciones de cargo en todos los niveles. Las descripciones de cargo para el personal clave deben incluir preparativos para cubrir sus ausencias. Usted también deberá proporcionar instrucción documentada al personal para informar al personal con la autoridad suficiente para iniciar medidas sobre todos los problemas de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias.</p> <p>La alta gerencia también deberá documentar cómo proporcionará los recursos para alcanzar los objetivos de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias. Usted deberá demostrar a los empleados que respalda el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el mejoramiento continuo del sistema SQF 2000.</p> <p>La alta gerencia deberá designar a un encargado de SQF que tendrá la responsabilidad y la autoridad de liderar el desarrollo, la implementación y el mantenimiento de su plan de seguridad y <b>calidad</b> alimentaria. Esta designación puede hacerse en la descripción del cargo del encargado de SQF. El encargado de SQF, en conjunto con la alta gerencia, tiene la responsabilidad de tomar las medidas adecuadas para mantener la integridad del sistema SQF 2000.</p> <p>Usted deberá documentar su programa de capacitación. El programa documentado deberá reflejar las competencias necesarias para que cada empleado cumpla con sus responsabilidades de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias, y con la capacitación necesaria para asegurar dichas competencias.</p> <p>La alta gerencia, a través del encargado de SQF, deberá comunicar al personal correspondiente las medidas tomadas para asegurar la implementación y mantenimiento eficaces del sistema SQF 2000.</p>
---	---

**4.1.3 Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentarias**

Deberán documentarse un Manual de políticas, un Manual de seguridad alimentaria y un **Manual de calidad** alimentaria, que describan los métodos que el procesador utilizará para cumplir con los requisitos de este código.

<b>Requisito SQF 2000</b>	<b>Implementación</b>
<p><b>¿Qué significa?</b></p> <p>El <u>Manual de políticas</u> es un documento breve que establece la manera en que las políticas, procedimientos y prácticas generales del procesador están diseñados para satisfacer los requisitos del Código SQF 2000. El Manual de políticas es comúnmente elaborado como la última etapa y, si se prepara correctamente, también se utilizará como una poderosa herramienta de marketing. Los manuales de seguridad y <b>calidad</b> alimentaria, que son más detallados, documentan exhaustivamente el programa de seguridad y <b>calidad</b> alimentaria del procesador. Estos manuales proporcionan información acerca del negocio, cómo cumplirá su sistema SQF con los requisitos del Código 2000 y una hoja de ruta de los programas de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias.</p>	<p style="text-align: center;"><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>El procesador deberá elaborar un Manual de políticas que describa los métodos que se utilizan para cumplir con los requisitos del código con relación a sus obligaciones de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias. El Manual de políticas incluirá su declaración de políticas y un organigrama. Este documento contendrá las políticas de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias e incluirá información sobre cómo el procesador pondrá el Manual de políticas a disposición del personal clave. El procesador podrá proporcionar también el manual a clientes potenciales para informarles sobre cómo ha preparado y mantenido el proveedor el sistema de gestión de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias.</p> <p>En los niveles 2 y 3 de la certificación SQF, se le exige preparar un Plan de seguridad alimentaria usando el Método HACCP (consulte 9.0). El Manual de políticas debe incluir una descripción de cómo se logrará (o logró) esto inicial y continuamente. <i>Consejo: sea breve y conciso.</i> Usted deberá incluir el Manual de políticas en la revisión anual del Sistema SQF.</p> <p>Prepare un Manual de seguridad alimentaria y un Manual de <b>calidad</b> alimentaria que documenten los procedimientos escritos, los programas previamente requeridos, los Planes de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias y toda la documentación necesaria para respaldar al desarrollo, implementación y control del sistema SQF 2000. Estos manuales se deberán mantener y poner a disposición del personal pertinente.</p>
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.1.3.1. Manual de políticas</b></p> <p>Se deberá documentar un Manual de políticas. Deberá describir los métodos que utilizará la organización para cumplir con los requisitos de este estándar, deberá ponerse a disposición del personal e incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Un resumen de las políticas de seguridad y <b>calidad</b> alimentarias de la organización y de los métodos que aplicará para cumplir con los requisitos de este estándar</li> <li>ii. La Declaración de políticas y el organigrama</li> <li>iii. El alcance de la certificación</li> <li>iv. Una lista de los productos que estén dentro del alcance de la certificación.</li> </ul> <p><b>4.1.3.2 Un Manual de seguridad alimentaria:</b></p> <p>Un Manual de seguridad alimentaria deberá documentarse, mantenerse y ponerse a disposición del personal correspondiente y deberá incluirse los procedimientos escritos, los programas de requisitos previos, los Planes de seguridad alimentaria y toda la documentación necesaria para respaldar al desarrollo, implementación y control del sistema SQF 2000.</p> <p><b>4.1.3.3 Manual de calidad</b></p> <p>Un Manual de <b>calidad</b> alimentaria deberá documentarse, mantenerse y ponerse a disposición del personal correspondiente, y deberá incluir los procedimientos escritos, los programas previamente requeridos, los Planes de seguridad alimentaria y toda la documentación necesaria para respaldar al desarrollo, implementación y control del sistema SQF 2000.</p>	

**4.1.4 Revisión de la gerencia**

La alta gerencia es responsable por la revisión anual del sistema SQF 2000 completo. Esta revisión debe estar documentada.

**Guía**

**¿Qué significa?**

La alta gerencia es responsable por la revisión anual del sistema SQF 2000 completo. El encargado de SQF dirigirá la revisión. El procesador podrá también utilizar los servicios de un Consultor SQF para apoyarlo en las actividades de validación descritas en 4.1.4.4.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.1.4.1 Revisión de la alta gerencia de SQF 2000**

La alta gerencia será responsable de revisar el sistema SQF 2000 y de documentar el procedimiento de revisión. Las revisiones incluirán:

- i. Las políticas descritas en la Declaración de políticas
- ii. Hallazgos de las auditorías interna y externa
- iii. Medidas correctivas, y sus investigaciones y resoluciones
- iv. Quejas de clientes, y su resolución e investigación.

**4.1.4.2 Revisión Anual de SQF 2000**

El sistema SQF 2000 en su totalidad deberá ser revisado al menos una vez al año.

**4.1.4.3 Revisión de los cambios a los Planes de seguridad y calidad alimentarias**

Los Fundamentos de seguridad alimentaria descritos en 4.4.2, los Planes de seguridad alimentaria y los Planes de calidad alimentaria deberán revisarse cuando cualquier cambio implementado afecte la capacidad del procesador para proporcionar alimentos seguros de calidad.

**4.1.4.4 Validación de los cambios a los planes**

El encargado de SQF será responsable por validar los cambios a los Fundamentos de la seguridad alimentaria descritos en 4.4.2, los Planes de seguridad y calidad alimentarias que afecten la capacidad del procesador para proporcionar alimentos seguros de calidad.

*Nota: El procesador podrá también utilizar los servicios de un Consultor SQF para apoyarlo en las actividades de validación descritas en 4.1.4.4.*

**4.1.4.5 Registro de todas las revisiones**

Deberán mantenerse registros de todas las revisiones y las razones para la modificación de documentos, las validaciones y los cambios al sistema SQF.

**¿Qué debo hacer?**

La alta gerencia deberá asegurarse que el sistema SQF sea revisado anualmente en su totalidad. Esta revisión deberá incluir las políticas descritas en la Declaración de Políticas de la empresa, los hallazgos de las auditorías internas y externas programadas regularmente y las quejas de los clientes.

Usted debe preparar un procedimiento que documente cómo llevará a cabo las revisiones de su sistema SQF. Un representante de la alta gerencia debe realizar la revisión con el fin de asegurar la integridad continua de su sistema de gestión de calidad y seguridad alimentarias. Las revisiones anuales deberán medir la efectividad de los Programas de requisitos previos, el Plan de seguridad alimentaria, otros controles de seguridad alimentaria y el Plan de calidad alimentaria.

Todas las revisiones y cambios importantes que se realicen en el sistema SQF 2000 deberán ser documentados por el encargado de SQF. La documentación deberá incluir las razones por cualquier cambio. Los cambios importantes hechos a un proceso, control de proceso o cualquier otro cambio que pueda afectar la capacidad del sistema para ofrecer alimentos seguros y de calidad pueden desencadenar una revisión del Plan de seguridad alimentaria y/o del Plan de calidad alimentaria, además de la revisión anual. El encargado de SQF debe validar y verificar cualquier cambio importante que se realice al Plan de seguridad alimentaria o al Plan de calidad alimentaria antes de su implementación.

*Nota: Al culminar la revisión anual del sistema SQF, los documentos que deberán ser considerados incluirán cualquier documento que pudiera resaltar las deficiencias del sistema, como registros de quejas de los clientes, informes sobre medidas correctivas, informes de auditorías externas e internas, y desviaciones de los informes de control de procesos, etc.*

**4.1.5 Manejo de quejas**

El procesador documentará un procedimiento para manejar las quejas de los clientes e identificar quién es el responsable de investigar la causa y la resolución de las quejas de los clientes. Las quejas de los clientes deberán ser manejadas eficazmente y deberán mantenerse registros de quejas de los clientes y sus investigaciones.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Las quejas de los clientes son un indicador importante acerca del funcionamiento del sistema de gestión. Al documentar los tipos de quejas de los clientes, podemos identificar las áreas del proceso que requieren ser revisadas. Las quejas de los clientes también pueden mostrar tendencias que no se han identificado durante el procesamiento y las revisiones normales de control de procesos. El Código SQF 2000 exige que los negocios implementen un procedimiento para resolver las quejas de los clientes. El procedimiento describirá los métodos utilizados para identificar las responsabilidades para asegurar que las quejas se investiguen y que se tomen las medidas pertinentes.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.1.5.1 Métodos de responsabilidad documentados**

Los métodos y responsabilidades para manejar e investigar la causa y resolución y la resolución de quejas de clientes y autoridades deberán ser documentados e implementados.

Describir un procedimiento que muestre cómo serán recibidas, investigadas y respondidas las quejas de los clientes, y describir los métodos a utilizar para investigar dichas quejas. Mantener registros de las quejas de los clientes y su investigación.

**4.1.5.2 Análisis de quejas**

Las quejas serán analizadas por personal que tenga conocimiento y experiencia sobre el incidente.

El procedimiento describirá la responsabilidad de investigar las quejas de los clientes, iniciar medidas de seguimiento y comunicar al cliente cómo se resolvieron las quejas.

**4.1.5.3 Métodos correctivos sobre quejas**

Las medidas correctivas deberán implementarse en proporción a la seriedad del incidente, como se describe en el punto 4.4.6

**4.1.5.4 Registro de quejas**

Deberán mantenerse registros de quejas y sus investigaciones.

**4.1.6 Planificación de continuidad del negocio**

El procesador deberá preparar un plan de continuidad del negocio basado en las amenazas contra el negocio conocidas.

**Guía**

**¿Qué significa?**

La alta gerencia deberá preparar un plan de continuidad del negocio basado en la comprensión del procesador de los riesgos conocidos para el negocio que describa los métodos y responsabilidades que implementará la organización para enfrentar una crisis del negocio que pueda afectar la capacidad del Proveedor para suministrar alimentos seguros y de calidad.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.1.6.1 Planificación de continuidad del negocio**

La alta gerencia deberá preparar un plan de continuidad del negocio basado en la comprensión de los riesgos conocidos para el negocio, que describa los métodos y responsabilidades que implementará la organización para enfrentar una crisis del negocio que pueda afectar la capacidad del Proveedor para suministrar alimentos seguros y de calidad.

Identifique los riesgos conocidos contra la empresa que podrían irrumpir o afectar la capacidad de la empresa de producir y entregar alimentos seguros y de calidad. El plan de continuidad del negocio deberá abordar cada uno de los puntos identificados en el punto 4.1.6 del Código. Elabore un plan de continuidad del negocio que describa los métodos y controles que la empresa implementará para enfrentar estos riesgos en caso de que ocurran.

**4.1.6.2 Elementos del Planificación de continuidad del negocio**

El plan de continuidad del negocio deberá incluir como mínimo:

- i. Responsabilidad de la alta gerencia por la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis
- ii. La designación y capacitación del equipo de gestión de crisis
- iii. Los controles implementados para asegurar una respuesta a la crisis no comprometen la seguridad y la calidad del producto;
- iv. Las medidas para aislar e identificar un producto afectado por una respuesta frente a una crisis
- v. Las medidas adoptadas para verificar la idoneidad de los alimentos antes de su salida
- vi. La preparación y mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de crisis
- vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos
- viii. La responsabilidad por la comunicación interna y la comunicación con las autoridades, organizaciones externas y los medios.

El plan deberá incluir a la persona de mayor jerarquía en la empresa responsable de la gestión de la respuesta a las crisis y los nombres y la capacitación de las personas que integran el equipo de manejo de crisis. El plan deberá documentar, en detalle, los controles que la empresa implementará para asegurar que la seguridad y la calidad de los alimentos no resulte comprometida y que, de ser así, el producto sea aislado o controlado. El plan debería asegurar que todos en el equipo de manejo de crisis estén familiarizados con los procedimientos de retiro y retirada que la empresa haya documentado bajo el punto 4.6.3.

**4.1.6.3 Revisión anual del Plan de continuidad del negocio**

El plan de continuidad del negocio deberá ser revisado, probado y verificado al menos una vez al año.

**4.1.6.4 Registros de la revisión del Plan de continuidad del negocio**

Deberán mantenerse registros de las revisiones y verificación del plan de continuidad del negocio.

**4.1.6.5 Incidentes de retiros de productos**

Los incidentes que involucren el retiro y retirada de productos deberán tratarse según lo descrito en el punto 4.6.3.

El plan de continuidad del negocio deberá incluir una lista de contactos de alerta en caso de crisis, fuentes de asistencia legal y de expertos que podrían orientar a la alta gerencia en caso de una situación de crisis y la designación de responsabilidades por la comunicación interna y externa durante un evento de crisis.

El plan de continuidad del negocio deberá ser revisado al menos una vez al año. Se requiere documentar esta revisión.

## 4.2 Control y registro de documentos.

### 4.2.1 Control de documentos

Deberá mantenerse una lista de los documentos y las modificaciones a los documentos para asegurar que se utilicen únicamente los documentos más actualizados y correctos. Los documentos deberán almacenarse en forma segura, controlarse eficazmente y ser de acceso fácil.

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Podrán cometerse errores si no queda claro cuál de los diversos documentos contiene la descripción más actualizada sobre cómo debe realizarse el trabajo. Todos los documentos y formularios de referencia operacional están sujetos a cambio en algún momento. Es importante que los documentos sean controlados de manera que cuando se realicen estos cambios, el personal se refiera a los documentos más actualizados (como cambios a los programas de requisitos previos, planes de seguridad alimentaria, planes de calidad alimentaria, análisis de riesgos revisados de un proceso establecido o de materias primas, procedimientos e instrucción de trabajos, especificaciones sobre materias primas y productos terminados, etc.

Nota: Para cumplir con este requisito, usted deberá determinar quién es responsable del control de documentos, asegurarse de que los documentos estén actualizados y sean almacenados donde serán utilizados. Usted deberá retirar documentos antiguos o desactualizados y reemplazarlos cuando se deterioren o sean ilegibles y, finalmente, mantener un registro de todos los documentos, cuándo fueron emitidos, actualizados y dónde se conservan. Se debe confeccionar una lista de los documentos actuales y sus enmiendas para identificar el documento actual en uso. Esto significa que usted debe tener una lista de todos los procedimientos, formularios y otros documentos que se utilicen en su sistema, e identificar qué documentos o cuáles versiones se están utilizando actualmente. Incluya programas de apoyo, instrucciones de trabajo y/o procedimientos operativos estándar, incluido el propio sistema SQF 2000 en esta lista. También puede controlar otros documentos de su sistema, como especificaciones de productos terminados. El control de documentos asegura que el documento actual se esté utilizando y que exista un registro de quién tiene una copia de dicho documento. Si incluye varias columnas, puede escribir la fecha del cambio, la versión nueva y la firma que la autorice. **Ejemplo:**

Tipo de documento	Versión	Fecha del cambio	Número de la nueva versión	Firma
Cronograma de verificación	Versión 1	16/01/2001	Versión 2	Joe Smith
Procedimiento de saneamiento	Versión 1			

#### Requisito SQF 2000

#### Implementación

##### Nivel 2/Nivel 3

##### 4.2.1.1 Métodos y responsabilidades para el control de documentos

Deberán documentarse e implementarse los métodos y responsabilidades para asegurar que el personal tenga acceso a documentos actualizados y para mantener el control de documentos.

##### 4.2.1.2 Registro de documentos SQF 2000

Deberá mantenerse un registro de los documentos y modificaciones a los documentos del sistema SQF 2000. Los documentos se almacenarán de manera segura y deberán ser de acceso fácil.

##### ¿Qué debo hacer?

Usted debe demostrar que tiene acceso a las políticas, procedimientos, especificaciones del cliente y regulaciones alimentarias sobre seguridad y calidad alimentarias del procesador que aplican a su operación. Esto podrá ser accesible a través de Internet o de una copia electrónica de estos documentos utilizados en su operación.

Usted deberá mantener un registro de todos los documentos utilizados, la fecha en que fueron emitidos y actualizados, y la persona que tiene una copia de dichos documentos. Los documentos en cuestión son, por ejemplo, programas de requisitos previos, Procedimientos estándar de operación sanitaria (Sanitation Standard Operating Procedures, SSOP), Procedimientos estándar de operación (Standard Operating Procedures, SOP) otras instrucciones de trabajo, y especificaciones sobre materias primas y productos terminados, etc.

**4.2.2 Registros**

El procesador deberá mantener registros legibles que demuestren el cumplimiento con cada cláusula de este Código. Todos los registros deberán mantenerse en concordancia con periodos especificados por un cliente o por la legislación (regulación) o por un periodo de dos años, el que sea más largo. Los registros deberán almacenarse en forma segura para evitar daños y/o deterioro.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Los registros contienen información acerca de sus operaciones de procesamiento, registrada en formularios. Estos deberán ser claros, concisos y legibles. Los registros ofrecen pruebas a los auditores y a los clientes de que lo que usted asegura hacer es lo que realmente ha hecho. Los registros también se deben almacenar para que no se deterioren y se puedan recuperar para fines de investigación. El Código SQF 2000 establece que los registros deben ser legibles y deberán mantenerse por al menos 2 años o según sea exigido por la legislación o por las especificaciones del cliente.

Nota: Para optimizar la cantidad de papel, combine la mayor cantidad de información que pueda en un solo formulario. Desarrolle un sistema que asegure que las personas sepan qué hacer con los registros cuando se completen. Esto implica que usted deberá diseñar un sistema de archivo eficiente para la conservación segura de los registros. Asegúrese de que alguien reciba la responsabilidad de mantener los registros por un periodo de al menos 2 años.

Requisito SQF 2000	Implementación
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.2.2.1 Métodos y responsabilidad para el mantenimiento de registros</b></p> <p>Se deberán documentar e implementar los métodos y responsabilidades para llevar a cabo las actividades de control, verificación, mantenimiento y conservación de registros.</p> <p><b>4.2.2.2 Los registros deberán ser legibles y estar firmados</b></p> <p>Todos los registros deberán ser legibles y estar firmados y fechados por aquellas personas que realicen actividades de control que demuestren que las inspecciones, análisis y otras actividades esenciales se han completado.</p> <p><b>4.2.2.3 Los registros deberán ser de acceso fácil y rápido</b></p> <p>Los registros deberán estar fácilmente disponibles, almacenados seguramente para prevenir el daño y el deterioro, y deberán mantenerse en concordancia con periodos especificados por un cliente o por la legislación (regulación).</p> <p><i>Nota: Se aceptan iniciales siempre que se disponga de una hoja maestra donde pueda comprobarse que las iniciales corresponden a una firma.</i></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Usted deberá contar con un procedimiento escrito que documente las responsabilidades para completar registros (registros de control, inspección, prueba, etc.) y para identificar a los responsables de verificar los registros.</p> <p>Los registros deberán conservarse en condiciones seguras como sea requerido por las especificaciones del cliente y la legislación.</p> <p>Recálquele al personal responsable de las actividades de control y registro la importancia de mantener todos los registros en una forma clara y legible, así como la importancia de registrar la información en el momento en que la actividad es realizada.</p> <p>El personal responsable de registrar inspecciones en los pasos críticos de seguridad y calidad alimentarias del proceso debe firmar el registro que indique qué datos se ingresaron y la fecha en que se llevó a cabo. Además, usted debe asegurarse de que el personal responsable de verificar los registros de seguridad y calidad alimentarias firme y feche cada registro que revise como parte de sus actividades de verificación.</p> <p>Debe asegurarse de que estas responsabilidades y medidas estén documentadas en el procedimiento.</p>

## 4.3 Especificaciones y desarrollo del producto.

El procesador deberá tener especificaciones documentadas de las materias primas y los servicios contratados que afecten la seguridad y la calidad de los productos terminados.

### 4.3.1 Desarrollo y realización del producto

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Describe el proceso completo para llevar un producto nuevo al mercado. Podrán obtenerse ideas para productos nuevos de una investigación básica utilizando un análisis de fortalezas, debilidades, oportunidades y amenazas (FODA), tendencias del mercado y los consumidores, grupos de enfoque, empleados, ferias de exposición, etc. Desarrolle los métodos para analizar las ideas y elimine los conceptos no conocidos. Desarrolle detalles de marketing y operacionales para el producto y pruebe el concepto.

#### Requisito SQF 2000

##### Nivel 2/Nivel 3

##### 4.3.1.1 Métodos y responsabilidades para el desarrollo de productos

Se deberán documentar e implementar los métodos y responsabilidades para diseñar, desarrollar y convertir conceptos de producto en elaboración comercial.

##### 4.3.1.2 Validación de productos nuevos

La formulación de productos, los procesos de fabricación y el cumplimiento de los requisitos del producto deberán ser validados por medio de ensayos de planta, ensayos de tiempo de vida útil y pruebas de producto.

##### 4.3.1.3 Ensayos de vida útil

Donde resulte necesario, deberán llevarse a cabo ensayos de vida útil para establecer y validar lo siguiente:

- i. Los requisitos de manejo y almacenamiento, incluido el establecimiento de las fechas de vencimiento
- ii. Criterios microbiológicos del producto y requisitos de preparación del consumidor, almacenamiento y manejo.

##### 4.3.1.4 Validación de la seguridad alimentaria

Un Plan de seguridad alimentaria y un Plan de calidad alimentaria deberán validarse y verificarse para cada nuevo producto y sus procesos relacionados por medio de la conversión a producción y distribución comerciales.

##### 4.3.1.5 Registros del desarrollo del producto que se mantienen

Deberán mantenerse registros de todos los diseños de producto, desarrollo de procesos, ensayos de vida útil y aprobaciones.

#### Implementación

##### ¿Qué debo hacer para el desarrollo de nuevos productos de huevos frescos?

Necesitará describir los métodos y quién es responsable del proceso por el cual se conciben y/o transforman productos nuevos en aplicaciones de mercado. Los conceptos de productos podrán incluir productos no producidos anteriormente por la empresa pero que existen en el mercado, un producto presentado en un nuevo mercado o un producto o empaque totalmente nuevos.

Cualquier nuevo concepto deberá ser aprobado por la gerencia antes de que se utilicen recursos.

Deberá emplearse investigación y asesoría de expertos apropiadas sobre el producto con el fin de determinar el plan de implementación.

Cualquier afirmación sobre el producto deberá ser corroborada por medio de una investigación y/o prueba del producto.

Usted debe seguir las regulaciones para afirmaciones sobre vida útil de huevos frescos. El material de empaque deberá contener información sobre vida útil. Esto podrá incluir frases como "use antes del", "a consumirse preferiblemente antes del", "vender antes del" u otras similares.

Deberá incluirse información sobre el manejo seguro del producto en todo el material de empaque.

Deberá desarrollarse un estudio de riesgo para la seguridad y calidad alimentarias para todos los productos nuevos durante el procesamiento y la distribución.

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

**4.3.2 y 4.3.3 Materias primas y empaque**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Si alguna de sus materias primas, como huevos muy frescos (nest run), materiales de empaque, productos químicos de limpieza y control de plagas, etc., podría afectar la **calidad** o la seguridad de su producto, usted debe tener especificaciones por escrito de esa materia prima y material de empaque. La definición de materias primas también incluye servicios como transporte, control de plagas y contratistas de saneamiento que puedan ser utilizados. Debe describir brevemente en su Manual de políticas la manera en que desarrollará y gestionará las especificaciones del procesador.

Nota: Lo primero que deberá hacerse es decidir cuál de las materias primas que usted compra podría afectar la **calidad** o seguridad de su producto inicial. Cuando haya identificado estas materias primas, póngase en contacto con las personas o las empresas que le suministran y pídale especificaciones documentadas de dicho producto. La ley exige que los proveedores de productos químicos para limpieza le proporcionen especificaciones de estos materiales y Hojas de datos de seguridad de materiales (Material Safety Data Sheets, MSDS) para cada sustancia química que compre. Las especificaciones para materias primas deberán estar detalladas y describir el producto en cuanto a sus parámetros de **seguridad** y **calidad**.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.3.2 Materias primas**

Usted debe mantener las especificaciones para materias primas que afecten la **seguridad** y la **calidad del producto terminado**. Por ejemplo, esto puede estar relacionado con compuestos de limpieza, huevos muy frescos (nest run), empaques, etc. Debe mantener Hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y etiquetas de productos químicos peligrosos que se podrían utilizar en las instalaciones.

**4.3.2.1 Especificaciones sobre materias primas**

Se deberán documentar y mantener actualizadas las especificaciones para materias primas e ingredientes que afecten la seguridad y la calidad de los productos terminados.

Las especificaciones requieren describir completamente el producto proporcionado.

**4.3.2.2 Registro de especificaciones sobre materias primas**

Se deberá mantener un registro de las especificaciones de materias primas.

Cuando se adquieran materias primas y materiales de empaque, un procesador deberá estar en capacidad de demostrar, por medio de un protocolo de inspección, que el producto recibido fue el que usted ordenó. Usted necesita mantener registros que evidencien que se han completado inspecciones de materias primas y materiales de empaque y que dichos registros de auditoría o inspección y servicios de supervisión proporcionados han sido archivados para revisión posterior, de ser necesario.

**4.3.3 Empaques**

**4.3.3.1 Especificaciones de empaque**

Se deberán proporcionar especificaciones para todos los materiales de empaque que afecten la seguridad y la **calidad** de los productos terminados que cumplan con la legislación pertinente.

Según lo requerido en el punto 4.4.5.2 del Código, la recepción de materias primas de proveedores no aprobados deberá ser aceptable en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen antes de su uso.

Los detalles de calidad relacionados que se incluyen en las especificaciones de materias primas podrían incluir información como color de la cáscara, clasificación, contenido nutricional, color de la yema, tipo de empaque, etc. Usted debe mantener un registro de las especificaciones de los productos. Asegúrese de incluir un número de versión y la fecha para que pueda comprobar que las especificaciones estén actualizadas (mantenidas) según sea necesario y asegurarse de que todos los departamentos pertinentes cuenten con la información más actualizada.

**4.3.3.2 Métodos y responsabilidad para desarrollar especificaciones de empaques**

Se deberán documentar los métodos y responsabilidades para el desarrollo y aprobación de especificaciones y etiquetas detalladas para todos los empaques.

Usted debe mostrar evidencia documentada de que las materias primas y los materiales de empaque han sido inspeccionados o que provinieron de un proveedor aprobado. Los métodos para la selección, evaluación, aprobación y control de un proveedor aprobado requieren ser documentados. Esto puede ser tan simple como un buen historial de suministro, recibir suministros de proveedores que aseguren la calidad (como Proveedores con Certificación SQF) o auditar y/o inspeccionar las operaciones de los proveedores por su propia cuenta. (Esto puede incluir cosas tan simples como una carta de garantía o certificado de conformidad).

**4.3.3.3 Funcionalidad de la validación de empaques**

La funcionalidad de los materiales de empaque deberá ser validada para asegurar que la seguridad y la **calidad del producto** no se vean comprometidas y que el material se ajusta a su propósito y es adecuado para su uso. Las validaciones deberán incluir lo siguiente:

Usted deberá mantener una lista de los proveedores de materias primas y materiales de empaque.

- i. Certificados de conformidad para todos los empaques que estén en contacto directo con los alimentos
- ii. Las pruebas y análisis que confirmen la ausencia de migraciones químicas potenciales del empaque a los alimentos contenidos.

Usted deberá exigir a los proveedores de materias primas y materiales de empaque que verifiquen que estén cumpliendo con sus especificaciones para los productos que le proporcionan. Para los huevos frescos, el cumplimiento deberá verificarse mediante revisiones de calidad o muestreo de los niveles de tolerancia para huevos "de clasificación inferior" o restringidos. Se requiere documentación.

**4.3.3.4 Registro de especificaciones de empaque**

Se deberá mantener y conservar actualizado un registro de especificaciones de empaque y aprobaciones de etiquetado.

Para el empaque que se utiliza en la industria de los huevos frescos, no se han identificado problemas o retiros debido a productos químicos del empaque. Por ello, en la industria de los huevos frescos, los riesgos asociados con el empaque han sido identificados como bajos. Por ello, sería suficiente una carta de conformidad de un proveedor de empaque para gestionar la validación de los materiales de empaque para las instalaciones de huevos frescos. No se necesita hacer pruebas de materiales de empaque en la industria de huevos frescos a menos que se identifiquen otros riesgos asociados con materiales de empaque.

La responsabilidad por las inspecciones de las materias primas y la aprobación del procesador deberá estar incluida en las descripciones de cargo señaladas en 4.1.2.5.

4.3.4 y 4.3.5 Proveedores de servicios por contrato y Fabricantes por contrato		
Guía		
<p><b>¿Qué significa?</b> En muchos negocios, el uso de proveedores confiables y/o la inspección de materias primas, incluido cualquier análisis según sea necesario antes del uso, son los únicos medios para prevenir problemas en los productos terminados. Este elemento aborda la inspección de materias primas, incluidos servicios como contratistas de transporte, limpiadores por contrato o agentes de control de plagas.</p>		
Requisito SQF 2000	Implementación	
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>		
<b>4.3.4 Servicios por contrato</b>		
<b>4.3.4.1 Especificaciones de servicios por contrato</b>		
Las especificaciones de los servicios por contrato que afectan la seguridad y la calidad del producto terminado deberán ser documentadas, actualizadas e incluir una descripción completa del servicio que se proporcionará, y deberán detallar los requisitos de capacitación pertinentes para el personal contratado.	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>El objetivo de estos elementos es asegurar que las medidas de control de los riesgos a las materias primas sean adecuadas para asegurar que la seguridad del producto terminado no se vea comprometida.</p> <p>También debe suministrar especificaciones de servicios por contrato, como limpieza y saneamiento de las instalaciones y detalles del contratista de control de plagas proporcionados por el contratista externo. Otros detalles que se incluirían son un contrato de servicio que describa el servicio que se ofrecerá, los requisitos de idoneidad de los operadores y una lista de los productos químicos aprobados que se utilizarán.</p> <p>Las especificaciones requieren describir completamente el producto proporcionado.</p> <p>Los fabricantes por contrato, en las operaciones con huevos frescos incluyen a aquellos productores y procesadores por contrato que suministran huevos frescos a su empresa. Deberán poder cumplir con los requisitos de seguridad y calidad de los productos de la empresa.</p> <p>Según lo requerido en el punto 4.4.5.2 del Código, la recepción de materias primas de proveedores no aprobados deberá ser aceptable en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen o analicen los huevos antes de su uso.</p> <p>Usted deberá abordar las responsabilidades para establecer y aprobar los métodos que se utilizan para evaluar los servicios y los fabricantes por contrato (Productores y procesadores de huevos frescos por contrato).</p> <p>Usted deberá mantener una lista de los servicios por contrato (como control de plagas, servicios de limpieza, etc.) y los fabricantes por contrato (productores y procesadores de huevos frescos por contrato).</p>	
<b>4.3.4.2 Registro de servicios por contrato</b>		
Deberá mantenerse un registro de las especificaciones para los servicios por contrato.		
<i>Nota: Los servicios por contrato incluyen, entre otros, servicios de control de plagas y saneamiento, y contratistas de almacén y transporte.</i>		
<b>4.3.5 Fabricantes por contrato</b>		
<b>4.3.5.1 Métodos y responsabilidades para la gestión de acuerdos con clientes</b>		
Se deberán documentar e implementar métodos y responsabilidades para asegurar que se especifiquen los acuerdos relacionados con los requisitos de producto del cliente, así como con su elaboración y entrega.		
<b>4.3.5.2 Verificación de cumplimiento de acuerdos con clientes</b>		
El proveedor deberá:		
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Verificar que todos los requisitos de los clientes se cumplan en todo momento</li> <li>ii. Asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal pertinente.</li> </ul>		
<b>4.3.5.3 Registro de las revisiones y cambios al acuerdo</b>		
Deberán mantenerse registros de todas las revisiones y cambios a los acuerdos contractuales y su aprobación.		
<i>Nota: Esta cláusula se relaciona con aquellos proveedores que fabrican por contrato para un cliente. Los contratos escritos incluyen pedidos básicos de condiciones de compra y suministro.</i>		

**4.3.6 Producto terminado**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Es difícil implementar un sistema de calidad sin la meta de una "Especificación de producto terminado". Es importante que el procesador no pretenda suministrar bienes donde la especificación no se pueda alcanzar de manera constante bajo todas las condiciones de procesamiento y suministro de materias primas. Usted deberá incluir una breve descripción de cómo aborda este elemento en su Manual de políticas.

Nota: Deberá proporcionarse una especificación escrita del producto terminado para todos los productos cubiertos por la certificación SQF. En algunos casos, podrían ser aplicables especificaciones del sector de la industria, como envíos a granel exportados a mercados mundiales de mercancías.

Requisito SQF 2000	Implementación
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.3.6.1 Especificación del producto terminado</b></p> <p>Las especificaciones de productos terminados deberán documentarse, actualizarse, ser aprobadas por el procesador y su cliente, ser de fácil acceso para el personal e incluir lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Límites químicos y microbiológicos</li> <li>ii. Requisitos de etiquetado y empaque</li> <li>iii. Características de calidad del producto.</li> </ul> <p><b>4.3.6.2 Etiquetas para productos terminados</b></p> <p>Se deberán establecer etiquetas de productos terminados para los productos nuevos y para los existentes, según sea necesario. Deberán ser precisas, cumplir con la legislación pertinente y estar aprobadas por personal calificado de la empresa.</p> <p><b>4.3.6.3 Registro de especificaciones del producto</b></p> <p>Deberá mantenerse un registro de las especificaciones de productos terminados.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Se debe desarrollar una especificación de producto terminado por escrito para cada producto (o grupo de productos similares) que esté comprendida dentro de la Certificación SQF. La especificación debe, como mínimo, cumplir con la legislación adecuada de seguridad alimentaria (incluidos los requisitos de etiquetado) y se debe actualizar según sea necesario. Usted deberá conservar una copia de todas las especificaciones de productos terminados y mantener un registro de la versión más reciente de estos documentos.</p> <p>Una especificación de producto terminado incluirá características físicas (tamaño y clasificación, color, peso neto, etc.) y las especificaciones de empaque del producto.</p> <p>Usted debe asegurarse de que la revisión anual del sistema SQF (vea 4.1.4.2) incluya una revisión de las especificaciones del producto terminado y que la lista de especificación se mantenga actualizada en un registro.</p> <p>Su cliente normalmente ofrecerá las especificaciones del producto terminado. Si es así, se recomienda que tanto el procesador como el cliente del proveedor (por ejemplo, un minorista) estén de acuerdo en que la especificación es alcanzable y en las características (calidad y seguridad) del producto que se suministrará.</p> <p>La especificación se debe poner a disposición del personal de procesamiento en producción pertinente, y al personal de control y aseguramiento de la calidad de procesos.</p>

## 4.4 Alcanzar la seguridad alimentaria.

### 4.4.1 Legislación (regulación) alimentaria

El procesador deberá asegurarse de que, al momento de la entrega al cliente, los huevos frescos suministrados cumplan con la legislación, federal, estatal y local aplicable al país de origen y/o destino.

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Este elemento del Código SQF 2000 establece que la empresa debe asegurarse de que cuando se entregue un producto a un cliente, dicho producto cumpla con la legislación alimentaria del país donde se procesó y donde se consumirá o utilizará. Los requisitos de regulación alimentaria especificarán si existe alguna etiqueta o criterio químico, físico o microbiológico que sea aplicable a sus huevos frescos. Usted debe asegurarse de que el producto cumpla con estos requisitos.

#### Requisito SQF 2000

#### Implementación

##### Nivel 2/Nivel 3

##### ¿Qué debo hacer?

##### 4.4.1.1 Cumplimiento de la regulación

La organización deberá asegurarse que, al momento de la entrega al cliente, los alimentos suministrados cumplan con la legislación que aplique para alimentos y su producción en el país de origen y el de destino.

Debe demostrar que tiene conocimiento acerca de la regulación alimentaria que se aplica a los huevos frescos. Esta cláusula también exige que el procesador comprenda los requisitos de la legislación sobre huevos frescos que se aplican en los mercados que abastece, así como también las leyes que rigen el país de producción. Por ejemplo, debe asegurarse de que las ayudas de procesamiento provengan de fuentes confiables que cumplan con los requisitos legislativos del país (o países) de producción y destino.

*Nota: Además del cumplimiento de los estándares de seguridad alimentaria descritos en la legislación, los proveedores también deberán demostrar que cumplen con los requisitos legales aplicables a las medidas y pesos de comercio, empaque, descripción del producto, etiquetado de aditivos e información nutricional, donde sea necesario, adhesión a requisitos de certificación religiosa específicos y declaraciones de etiquetado afines.*

Incluya una declaración en el Manual de políticas y/o especificaciones que establezcan que los huevos frescos que ofrece cumplirá con todos los requisitos de regulación alimentaria de los clientes a los que vende los huevos frescos. Debe indicar cómo obtendrá la información necesaria para cumplir con este requisito (normalmente del cliente o de agentes en otros países).

##### 4.4.1.2 Métodos y responsabilidades para actualizaciones de regulación

Los métodos y responsabilidades para asegurar que la organización se mantenga informada de los cambios a la legislación pertinente, los desarrollos científicos y técnicos, y los códigos de práctica de la industria pertinentes deberán ser documentados e implementados.

La legislación local o nacional puede exigir que usted mantenga licencias específicas para su planta. En dicho caso, debe obtener las licencias adecuadas y tenerlas disponibles para su revisión si fuera necesario.

**4.4.2 Fundamentos de la seguridad alimentaria**

El procesador documentará los medios por los cuales controlará la seguridad alimentaria en el Plan de seguridad alimentaria.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Este elemento exige que el procesador documente un Plan de seguridad alimentaria y que estos documentos sean desarrollados, validados, verificados y mantenidos (y firmados) por un encargado de SQF. Los diseños de las instalaciones, edificaciones y equipos deberán estar ubicados, contruidos y diseñados para facilitar un producto seguro. Las instalaciones y equipos son mantenidos en una manera estructuralmente sólida y sanitaria.

**Nota: ¿Qué son los fundamentos de la seguridad alimentaria?** Los fundamentos de la seguridad alimentaria son requisitos de la certificación SQF de nivel 1. El fundamento de la seguridad alimentaria de nivel 1 se concentra en el diseño y la construcción de las instalaciones y los equipos. También exige la aplicación de los Programas de requisitos previos a los que su operación estaría sujeta. Los requisitos previos son los métodos y prácticas utilizados para proporcionar las condiciones ambientales de operación que son esenciales para el procesamiento de alimentos seguros. Los requisitos previos generalmente se obtienen a partir de las buenas prácticas de fabricación (BMF) de regulación federal, estatal y local y/o los procedimientos estándar de operación sanitaria. El Plan de seguridad alimentaria de nivel 2 es una descripción de lo que usted hace, las amenazas presentes, las medidas de control y cualquier punto crítico en el que se deba controlar una amenaza a la calidad o seguridad alimentaria de su negocio. El Plan de seguridad alimentaria se desarrolla con el método HACCP. Para cumplir con los requisitos del sistema SQF 2000, usted debe demostrar que ha aplicado el método HACCP para el desarrollo de cada Plan de seguridad alimentaria que se aplicará a sus operaciones.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.2.1 Prácticas fundamentales de la seguridad alimentaria mantenidas**

La alta gerencia debe realizar los preparativos necesarios para asegurarse de que se adopten y mantengan prácticas de seguridad alimentaria fundamentales.

Usted deberá elaborar Fundamentos de seguridad alimentaria que incluyan lo siguiente:

1. La alta gerencia debe realizar los preparativos necesarios para asegurarse de que se adopten y mantengan prácticas de seguridad alimentaria fundamentales.
2. Un mapa de la planta que muestre la ubicación de las instalaciones y el uso de las áreas circundantes, y evidencia de las autoridades locales de que las instalaciones sean aprobadas para ese propósito.

**4.4.2.2 Instalaciones y equipos adecuadamente diseñados**

Las instalaciones, edificaciones y equipos deberán estar ubicados, contruidos y diseñados para facilitar la fabricación, manejo, almacenamiento y despacho adecuados de alimentos de **calidad**.

Las instalaciones, edificaciones y equipos deberán estar ubicados, contruidos y diseñados para facilitar la fabricación, manejo, almacenamiento y despacho adecuados de alimentos de **calidad**. **NOTA:** Estos requisitos se señalan con mayor detalle en la Sección 5.0.

*Nota 1: Los requisitos descritos en esta cláusula 4.4.2.1 se detallan en la Sección 5.0.*

3. Las instalaciones deberán mantenerse estructuralmente sólidas y de manera sanitaria.

**4.4.2.3 Instalaciones y equipos adecuadamente mantenidos**

El proveedor deberá asegurarse de que las instalaciones se mantengan estructuralmente correctas y se operen de manera higiénica.

4. Los programas de requisitos previos deberán documentarse e implementarse según sea aplicable en el alcance de la certificación. Cada Programa de requisitos previos deberá ser validado y verificado por el encargado de SQF. El encargado de SQF debe firmar cada programa de requisitos previos indicando que la verificación y validación se han completado.

**4.4.2.4 Programas de requisitos previos documentados e implementados**

Aquellos programas de requisitos previos aplicables al alcance de la certificación deberán documentarse e implementarse.

- i. Los programas de requisitos previos deberán validarse y verificarse como se describe en 4.5

*Nota 2: El Proveedor puede utilizar los servicios de un Consultor SQF para ayudar en las actividades de validación y verificación descritas en 4.4.2.3.*

*Nota 3: Los requisitos del Programa de requisitos previos descritos en 4.4.2.3 se detallan en la Sección 6.0.*

**REQUISITOS PREVIOS PARA EL PROCESAMIENTO DE HUEVOS FRESCOS**

- |   |   |
|---|---|
| 1. Prácticas de personal                    | 8. Monitoreo de la microbiología y calidad del agua |
| 2. El personal que procesa las prácticas    | 9. Control de contaminantes físicos                 |
| 3. Capacitación del personal                | 10. Aprobación de proveedores                       |
| 4. Calibración del equipo                   | 11. Transporte y entrega                            |
| 5. Manejo de plagas y alimañas              | 12. Manejo y eliminación de desperdicios            |
| 6. Mantenimiento de equipos e instalaciones |   |
| 7. Limpieza y saneamiento                   |   |

**4.4.3 Plan de seguridad alimentaria**

El Plan de seguridad alimentaria es una descripción de lo que usted hace, las amenazas presentes, las medidas de control y cualquier punto crítico en el que se deba controlar una amenaza a la calidad o seguridad alimentaria de su negocio. El Plan de seguridad alimentaria se desarrolla con el método HACCP. Para cumplir con los requisitos del sistema SQF 2000, usted debe demostrar que ha aplicado el método HACCP para el desarrollo de su Plan de seguridad alimentaria.

**Guía**

**¿Qué significa?**

1. El Plan de seguridad alimentaria deberá elaborarse en concordancia con el método HACCP.
2. El Plan de seguridad alimentaria deberá incluir la producción para controlar la seguridad del producto cuando un proceso se desvía de los parámetros establecidos. El Plan asegura que las correcciones se realicen de manera que mantengan un proceso bajo control.
3. Deberán mantenerse registros que respalden la verificación y validación del Plan de seguridad alimentaria.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.4.3.1 Plan de seguridad alimentaria completo**

Deberá elaborarse un Plan de seguridad alimentaria que describa los medios por los cuales la organización controlará y asegurará la seguridad alimentaria. El Plan de seguridad alimentaria describirá los resultados del análisis de riesgos realizado para identificar los riesgos para la seguridad alimentaria. Deberá recomendar aquellas medidas adoptadas para aplicar los controles implementados que son críticos para asegurar, controlar y mantener la seguridad alimentaria. El Plan de seguridad alimentaria deberá:

- i. Estar elaborado en concordancia con el método HACCP
- ii. Incluir controles de proceso en puntos de control en la producción para monitorizar la seguridad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y hacer correcciones para mantener el proceso bajo control, y
- iii. Abarcar alimentos o grupos de alimentos, y el proceso relacionado

**4.4.3.2 Planes de seguridad alimentaria que deberán mantenerse y validarse**

Los Planes de seguridad alimentaria deberán desarrollarse, implementarse, mantenerse, validarse y verificarse eficazmente, como se describe en 4.5.

*Nota: El Proveedor puede utilizar los servicios de un Consultor SQF para ayudar en las actividades de validación y verificación descritas en 4.4.3.2.*

**¿Qué debo hacer?**

En cuanto se implementen los Programas de requisitos previos, usted debe preparar un Plan de seguridad alimentaria. Usted realizará esto realizando un análisis exhaustivo del procesamiento de huevos frescos, identificando cada etapa del procesamiento de huevos frescos y completando un "análisis de riesgos" de las amenazas en cada planta para el procesamiento, almacenamiento y transporte de huevos frescos. Al desarrollar su Plan de seguridad alimentaria, usted debe demostrar que ha seguido los doce pasos de las directrices HACCP (que se describen en NAMCF o HACCP del CODEX).

Asegúrese de que el Plan de seguridad alimentaria controle la seguridad del producto. Antes de la implementación completa, el encargado de SQF deberá validar y verificar que todos los límites críticos de todo el Plan de seguridad alimentaria se hayan cumplidos. En este sentido, deberá preparar un cronograma de verificación que describa los métodos, la frecuencia y la responsabilidad de verificar su Plan de seguridad alimentaria. Firme cada Plan de seguridad alimentaria para indicar que ha sido validado y verificado. Las actividades clave como el control, la toma de medidas correctivas, la revisión de registros, etc., deberán tener prácticas estándar de operación (SOP) escritas o instrucciones de trabajo (work instructions, WI).

El encargado de SQF es la persona designada por la alta gerencia para desarrollar, validar, verificar y mantener el Plan de seguridad alimentaria de la empresa. El encargado de SQF deberá ser un miembro del personal que:

- i. Sea empleado por la empresa en un cargo de responsabilidad en cuanto a la gestión del sistema SQF
- ii. Haya realizado una capacitación reconocida en HACCP, y tenga experiencia y sea competente para implementar y mantener Planes de seguridad alimentaria basados en HACCP
- iii. Posea conocimiento y experiencia en el procesamiento de huevos frescos
- iv. Demuestre conocimientos del sistema SQF y el código 2000.

El auditor SQF verificará los detalles pertinentes del encargado de SQF en cada auditoría de su sistema SQF. Encontrará más detalles relacionados con los criterios para el encargado de SQF en la sección 8.2.1 del estándar.

Las directrices que describen la aplicación del HACCP cuando se prepara el Plan de seguridad alimentaria de Nivel 2 se encuentran en 9.0.

**4.4.4 Plan de calidad alimentaria**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Un Plan de calidad alimentaria (exigido en el nivel 3) es una descripción de las amenazas a la calidad del producto o del proceso y qué hacer para controlarlas. El Código SQF 2000 se vale de los métodos HACCP para controlar la calidad, y el Plan de calidad alimentaria se elabora conforme a dicho método. Para cumplir con los requisitos del sistema SQF 2000, usted debe demostrar que ha aplicado el método HACCP para el desarrollo de cada Plan de calidad alimentaria que se utilizará en sus operaciones.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.4.1 Plan de calidad alimentaria completo**

Deberá documentarse un Plan de calidad alimentaria que describa los medios por los cuales la calidad de los alimentos será controlada y asegurada. El Plan de calidad alimentaria describirá los resultados de un análisis de riesgos de la calidad alimentaria realizado para identificar las amenazas para alcanzar y mantener la calidad del producto y del proceso, y para establecer las medidas tomadas para implementar controles críticos para asegurar, controlar y mantener la calidad de los alimentos. El Plan de calidad alimentaria deberá:

Esta preparación de un Plan de calidad alimentaria es un requisito para el control de la calidad. En este nivel, el proveedor tiene la obligación de asumir la evaluación de riesgos del proceso para determinar los puntos que resultan críticos para asegurar la calidad de los alimentos usando los principios que guían el método HACCP. Usted debe demostrar que el Plan de calidad alimentaria obtiene los resultados deseados y que un encargado de SQF valida y verifica el análisis. El encargado de SQF debe mantener, validar y verificar el Plan de calidad alimentaria.

- i. Basarse en el Método HACCP
- ii. Incluir controles de proceso en puntos de calidad en la producción para monitorizar la seguridad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y hacer correcciones para mantener el proceso bajo control
- iii. Abarcar alimentos o grupos de alimentos, y los procesos relacionados
- iv. Incluir prácticas estándar de operación (SOP) documentadas y/o Instrucciones de trabajo (WI) aplicables al alcance de la certificación de la organización.

Las directrices que describen la aplicación del HACCP cuando se prepara el Plan de seguridad alimentaria de Nivel 2 se encuentran en 9.0.

**4.4.4.2 Plan de calidad alimentaria completo y validado**

Los Planes de calidad alimentaria, SOP y WI deberán desarrollarse, implementarse, mantenerse, validarse y verificarse eficazmente, como se describe en 4.5.

*Nota: El Proveedor puede utilizar los servicios de un Consultor SQF para ayudar en las actividades de validación y verificación descritas en 4.4.4.2.*

**4.4.5. Bienes y servicios entrantes**

Las materias primas y los servicios por contrato que afecten la seguridad y la calidad de los productos terminados deberán ser inspeccionados antes de su uso o ser proporcionados por un proveedor aprobado. El procesador documentará responsabilidades para el control de proveedores aprobados, y mantendrá registros de las evaluaciones de proveedores aprobados y las medidas de seguimiento. Los métodos para analizar las materias primas e ingredientes críticos para la seguridad y calidad de los productos deberán ajustarse a estándares reconocidos.

**Guía**

**¿Qué significa?**

En muchos negocios, el uso de proveedores confiables y/o la inspección de materias primas, incluido cualquier análisis según sea necesario antes del uso, son los únicos medios para prevenir problemas en los productos terminados. Este elemento aborda la inspección de materias primas, incluidos servicios como contratistas de transporte, limpiadores por contrato o agentes de control de plagas.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.5.1 Programa de proveedores aprobados para materias primas**

Las materias primas y servicios por contrato que afecten la seguridad y calidad del producto terminado deberán ser proporcionados por un proveedor aprobado.

El objetivo de este elemento es asegurar que las medidas usadas para el control de los riesgos identificados en las materias primas sean adecuados para asegurar la seguridad de los huevos frescos terminados.

Los proveedores aprobados podrán ser proveedores de servicios, vendedores de empaques, proveedores de alimentos para animales, granjas de huevos por contrato, etc.

**4.4.5.2 Recepción de emergencia de materias primas**

La recepción de materias primas de proveedores no aprobados deberá ser aceptable en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen o analicen antes de su uso.

Usted debe mostrar evidencia documentada de que las materias primas han sido inspeccionadas o que provinieron de un proveedor aprobado. Se deberán documentar los métodos para seleccionar, evaluar, aprobar y controlar proveedores aprobados. Esto puede ser tan simple como un buen historial de abastecimiento, abastecerse de proveedores que aseguren la calidad (como Proveedores con Certificación SQF) o auditar y/o inspeccionar las operaciones de los proveedores por su propia cuenta.

**4.4.5.3 Inspección de materias primas**

Las inspecciones y análisis deberán cumplir con los requisitos descritos en el punto 4.5.4

Usted deberá exigir a los proveedores de materias primas que verifiquen que están cumpliendo con sus especificaciones para los productos que le proporcionan. Usted deberá demostrar que los métodos de análisis se ajustan a los estándares reconocidos de la industria. La responsabilidad por la inspección de materias primas y la aprobación de proveedores deben ser incluidas en las descripciones de cargo señaladas en el punto 4.1.3.2.

**4.4.5.4 Control de proveedores de materias primas**

La selección, aprobación y control de proveedores aprobados deberá cumplir con los requisitos establecidos en el punto 6.10

Cuando se adquieran materias primas usted deberá estar en capacidad de demostrar, por medio de un protocolo de inspección, que el producto recibido fue el que usted ordenó. Usted debe mantener registros que evidencien que se han completado inspecciones y análisis de materias primas y que dichos registros de auditoría o inspección y servicios de supervisión proporcionados han sido archivados para revisión posterior, de ser necesario.

Usted deberá demostrar que todos los métodos de análisis se ajustan a los estándares reconocidos de la industria. Usted deberá asignar responsabilidades para establecer y aprobar los métodos usados para evaluar y analizar las materias primas y la aprobación de proveedores. Usted deberá mantener una lista de los proveedores aprobados (como control de plagas, servicios de limpieza, etc.).

**4.4.6 Acciones correctivas y preventivas**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Cuando se presenten problemas significativos con la **calidad** o la seguridad de su producto, usted debe contar con un procedimiento que deberá seguir para resolver dichos problemas, decidir qué hacer con el producto afectado y evitar que vuelva a ocurrir lo mismo. El procedimiento también debe incluir medidas que usted tomaría en respuesta a las quejas del cliente y la necesidad de retirar producto(s).

**Nota:** Las medidas correctivas son parte importante de cualquier sistema de gestión. El aspecto importante de este elemento es decidir qué problemas son significativos. Los problemas menores surgen y deben ser enfrentados todo el tiempo en cualquier negocio. Como guía, los problemas significativos deberán ser aquellos que comprometan la seguridad del producto o aquellos que no puedan ser enfrentados fácilmente ni resueltos inmediatamente. Este elemento requiere un procedimiento que detalle quién, qué, dónde, cuándo y cómo enfrenta usted un problema significativo. Enfrentar un problema significativo requiere que usted busque medidas preventivas y correctivas inmediatas.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.6.1 Métodos y responsabilidades de medidas correctivas**

Deberá documentarse e implementarse la responsabilidad y los métodos que describan cómo se investigarán, resolverán, manejarán y controlarán las correcciones y las acciones correctivas, incluida la identificación de la causa y resolución del incumplimiento de los límites críticos de seguridad y **calidad** alimentarias.

Cuando surjan problemas o cuestiones **significativas** relacionadas con la seguridad y la **calidad**, usted debe tomar medidas correctivas y preventivas de manera oportuna. Usted debe documentar un procedimiento que describa la responsabilidad de investigar e identificar la causa de los problemas, incluido un desglose de los límites críticos relacionados con la seguridad y **calidad** alimentarias críticas, y cómo se resuelven, los métodos que utilizará y qué medidas se tomarán para evitar reincidencias.

Usted también debe mantener registros sobre las medidas preventivas y correctivas tomadas.

**4.4.6.2 Registros de medidas correctivas**

Deberán mantenerse registros de las investigaciones y resoluciones de las correcciones y las medidas correctivas.

En esencia, se le pide que describa y demuestre cómo manejará las medidas correctivas, que identifique al responsable de hacerlo y que describa qué métodos se utilizan para resolver estos problemas.

**4.4.7 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Se pueden desperdiciar esfuerzos significativos si se permite que un producto que no reúna los requisitos necesarios se mezcle con un producto de calidad. La identificación y el aislamiento adecuados del producto rechazado ayuda a reducir la incidencia de que un producto que no reúna los requisitos necesarios llegue al mercado y a evitar los gastos ulteriores de la retirada del producto.

Nota: Este elemento se puede abordar de diversas maneras. La primera es redactar un procedimiento que documente quién, qué, cuándo, dónde y cómo se manejan la materia prima y el producto terminado. Debe describir cómo se asegurará de no mezclar los productos. Esto aplica al control de las materias primas rechazadas, retenidas o sujetas a cuarentena, trabajos en proceso y productos terminados. Un punto clave es diseñar procedimientos para que se puedan comprender fácilmente.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.7.1 Métodos y responsabilidades por productos que no reúnan los requisitos necesarios**

Deberá documentarse e implementarse la responsabilidad y métodos que describen cómo se manejan los productos o equipos que no reúnan los requisitos necesarios detectados durante la recepción, almacenamiento, procesamiento, manejo o entrega. Los métodos aplicados deben asegurar que:

- i. El equipo o producto no conforme se ponga en cuarentena, se maneje o se elimine de un modo que minimice el riesgo de uso inadecuado o involuntario, o el riesgo para la integridad del producto terminado
- ii. Todo el personal pertinente tenga conocimiento de la condición de cuarentena y de los requisitos de salida que aplican al equipo o producto puesto en cuarentena.

Usted debe documentar un proceso para describir cómo etiquetará e identificará los huevos frescos rechazados o en cuarentena mientras llegan los resultados de la inspección. Entre los productos que no cumplen con las especificaciones necesarias también se incluyen las materias primas que se pueden rechazar o poner en cuarentena. En circunstancias en las que se rechacen huevos frescos, usted debe detallar cómo se desechará dicho producto no apto para consumo. También debe describir cómo aislará el producto que no reúna los requisitos necesarios para evitar que sea despachado.

Debe mantener todos los registros de desecho de productos que no reúnan los requisitos necesarios, lo cual incluye los productos que sean reprocesados, rechazados y/o desechados.

**4.4.7.2 Registros de producto que no reúne los requisitos necesarios**

Deberán mantenerse registros de cuarentena y registros del manejo y eliminación de productos o equipos que no reúnan los requisitos necesarios.

**Reprocesamiento de productos**

El procesador debe documentar un procedimiento que describa la responsabilidad y los métodos para el reprocesamiento de productos para asegurar que el producto reprocesado cumpla con los requisitos necesarios.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Usted deberá haber establecido procedimientos y documentado un protocolo para facilitar el reprocesamiento de huevos frescos. Los huevos reprocesados deberán cumplir con los mismos requisitos que los productos de la primera tanda.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.4.8.1. Métodos y responsabilidades para el reprocesamiento de productos**

Se deberá documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que describen cómo debe reprocesarse el producto. Los métodos aplicados deben asegurar que:

- i. Las operaciones de reprocesamiento sean supervisadas por personal calificado
- ii. El producto reprocesado esté claramente identificado y permita el seguimiento
- iii. Cada tanda de producto reprocesado se inspeccione o analice antes de su despacho
- iv. Las inspecciones y análisis deberán cumplir con los requisitos descritos en el punto 4.5.4
- v. El despacho del producto reprocesado deberá cumplir con los requisitos descritos en el punto 4.4.9.

**4.4.8.2 Registros de productos reprocesados**

Se deben mantener registros de todas las operaciones de reprocesamiento.

**¿Qué debo hacer?**

El objetivo de este elemento es asegurar que los huevos frescos reprocesados sean de la misma calidad y estándar que los productos de la primera tanda.

Usted deberá mostrar evidencia documentada de que los huevos que han sido reprocesados han recibido supervisión calificada. El producto deberá mantener su capacidad de seguimiento y estar claramente identificado. Cada lote será despachado únicamente luego de la inspección.

Se deben mantener registros de todas las operaciones de reprocesamiento.

**4.4.9 Liberación y despacho de productos**

El procesador deberá documentar un procedimiento que describa la responsabilidad y protocolos para despacho de productos terminados para asegurar que se han cumplido los requisitos del cliente y legales.

**Guía**

**¿Qué significa?**

El procesador deberá documentar el método que utilizará para despachar huevos frescos únicamente después de que se han aprobado para su despacho.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.4.9.1. Métodos y responsabilidades para liberación y despacho de productos**

Se deberá documentar e implementar la responsabilidad y los métodos para liberar y despachar productos. Los métodos aplicables deberán asegurar que se despache un producto seguro. Se deberá documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que describen cómo debe reprocesarse el producto. Los métodos aplicados deben asegurar que el producto sea despachado:

Debe documentar un procedimiento que describa la responsabilidad y protocolos para despachar huevos frescos. Puede hacerlo describiendo las medidas del proceso en línea que demuestren que el producto cumple con los requisitos especificados. En este procedimiento, deberá identificar a las personas responsables de tomar muestras y de asegurar que las inspecciones se lleven a cabo. Debe describir el procedimiento para liberar huevos frescos de su condición de "cuarentena" o "en espera". Debe identificar aquellos cargos que tengan la responsabilidad de liberar huevos frescos e indicar la medida que tomarán cuando los resultados no cumplan con las especificaciones, incluida la referencia a otros procesos para poner en espera, volver a procesar o desechar el producto. Debe asegurarse de que:

- i. Por personal autorizado
- ii. Una vez que todas las inspecciones y análisis se hayan realizado y documentado exitosamente para verificar el cumplimiento de todos los controles legislativos y otros controles establecidos para la seguridad alimentaria
- iii. Una vez que los análisis y evaluaciones sensoriales se hayan completado satisfactoriamente para verificar que las especificaciones del cliente se hayan cumplido.

- Se registren todos los huevos frescos que salgan de la condición de "cuarentena" o "en espera" y sus disposiciones
- Todo el personal esté familiarizado con los procedimientos de despacho de los productos y de que todo el personal autorizado para hacerlo conozca sus responsabilidades
- El producto terminado o el que esté en condición de "cuarentena" o "en espera" sea liberado o despachado por personal autorizado únicamente después de que haya pasado con éxito la inspección.

**4.4.9.2 Registros de liberación y despacho de productos**

Se deben mantener registros de todos los productos despachados.

*Nota: El cumplimiento exitoso de revisiones de control de procesos en línea para demostrar que el producto cumple con los requisitos especificados es aceptable siempre que dichas medidas de control estén descritas.*

**4.4.10 Rotación de existencias**

El procesador debe documentar e implementar un procedimiento que describa la responsabilidad y los protocolos de rotación efectiva de existencias.

**Guía**

**¿Qué significa?**

El procesador debe documentar e implementar un programa de rotación de existencias que describa las responsabilidades y un programa que cumpla tanto con los requisitos del procesador como los del cliente.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.4.10.1. Métodos y responsabilidades para rotación de existencias**

La responsabilidad y los métodos para asegurar que se han aplicado e implementado principios efectivos para la rotación de existencias.

**¿Qué debo hacer?**

Usted deberá elaborar un procedimiento escrito que implementará un programa de rotación de existencias. Usted deberá describir a las personas y/o cargos responsables de la documentación e implementación del programa de rotación. Su programa deberá satisfacer sus necesidades y los requisitos de su cliente.

## 4.5 Verificación.

Nota: La verificación de la eficacia de las actividades de control es un componente clave del sistema SQF.

### 4.5.1 Responsabilidad, frecuencias y métodos

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Usted deberá documentar los métodos, responsabilidades y criterios que utilizará para verificar la efectividad de su programa de control.

Requisito SQF 2000	Implementación
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.5.1.1 Función del encargado de SQF en la verificación</b> Las actividades de validación y verificación descritas en el punto 4.5 serán responsabilidad del encargado de SQF.</p> <p><b>4.5.1.2 Validación de límites críticos</b> Deberán documentarse e implementarse la frecuencia y métodos utilizados para validar y verificar los límites críticos establecidos para aquellos riesgos asociados con la fuente, el almacenamiento y el uso de insumos, así como la aplicación de programas de requisitos previos.</p> <p><b>4.5.1.3 Verificación de los controles de seguridad y calidad alimentarias</b> Deberán documentarse e implementarse la frecuencia y métodos usados para verificar que cada punto de control crítico y otros controles de seguridad y calidad alimentarias identificados en los Planes de seguridad alimentaria y <b>Planes de calidad alimentaria</b> alcancen el propósito deseado y sean controlados como fueron designados.</p> <p><b>4.5.1.4 Actividades de verificación</b> La verificación incluirá aquellas actividades descritas en los puntos 4.5.2 a 4.5.6.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b> El encargado de SQF será responsable de verificar y/o validar lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los programas de requisitos previos (revisión y firma)</li> <li>• Los límites críticos de seguridad y calidad alimentarias</li> <li>• Actividades de control para:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>o Programas de requisitos previos</li> <li>o Puntos críticos de control (Critical Control Points, CCP)</li> <li>o Puntos de calidad</li> <li>o Otros programas de seguridad alimentaria</li> </ul> </li> <li>• Muestreo, inspección y análisis:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>o Materias primas</li> <li>o Producto terminado</li> <li>o Trabajo en proceso</li> </ul> </li> <li>• Programación y realización de auditorías internas</li> </ul> <p>El encargado de SQF será responsable de establecer el cronograma de frecuencias y métodos para la verificación y validación de los programas mencionados anteriormente.</p> <p>La verificación es el aseguramiento de que usted está siguiendo una tarea determinada según ha sido identificada y la frecuencia en la cual ha sido identificada está siendo cumplida. La validación es la "prueba" o justificación de que la actividad como se describe se hará efectiva en el control de riesgos o el proceso como está definido.</p>

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

**4.5.2 Validación**

La validación de los Programas de requisitos previos y límites críticos de seguridad y **calidad** alimentarias es importante para garantizar que se logra el propósito deseado.

**Guía**

**¿Qué significa?**

El encargado de SQF deberá asegurarse de que el protocolo de validación del programa de requisitos previos y los límites críticos de seguridad y **calidad** alimentarias sean desarrollados, implementados y mantenidos.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.5.2.1 Métodos y responsabilidades de validación**

Los métodos, la responsabilidad y los criterios para validar Programas de requisitos previos y límites críticos seguridad y **calidad** alimentarias para garantizar que se logre el propósito deseado.

- i. Los límites críticos son seleccionados para alcanzar el nivel designado de control del (los) riesgo(s) para la seguridad identificados o **las amenazas al logro de la calidad alimentaria**
- ii. Todos los límites críticos y las medidas de control ofrecen en forma individual o en conjunto el nivel de control necesario de manera efectiva

**4.5.2.2 Registros de validación**

Se deberán mantener registros de todas las actividades de validación.

**¿Qué debo hacer?**

Su encargado e SQF es responsable de documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y los criterios para validar Programas de requisitos previos, junto con los límites críticos de **calidad** y seguridad alimentarias para garantizar que se logra el propósito deseado. Usted deberá demostrar cómo sus métodos de validación aseguran que los límites críticos seleccionados alcancen el nivel de control requerido para el riesgo de seguridad alimentaria o la **amenaza a la calidad** alimentaria identificados. Usted deberá también tener documentación que muestre que los métodos y medidas de control proporcionen el nivel de control necesario.

**4.5.3 Verificación de las actividades de control**

**Guía**

**¿Qué significa?**

Usted deberá documentar los métodos, responsabilidades y criterios que utilizará para verificar la efectividad de su programa de control.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.5.3.1 Métodos y responsabilidades de verificación del control**

Usted deberá documentar los métodos, responsabilidades y criterios que emplea para verificar la efectividad de los requisitos previos de control, los críticos de control y los puntos críticos de calidad.

Se deberán documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y los criterios para verificar la efectividad del control de Programas de requisitos previos, puntos críticos de calidad y otros controles de seguridad y calidad identificados. Los métodos aplicados deben asegurar que:

*Nota: Se sugiere que usted mantenga un "registro de firmas" para todos los empleados para evitar confusiones sobre la identidad de la firma de verificación de algunos documentos como se discute en la Sección 4.2.*

- i. El personal con responsabilidad de verificar que los registros de control estén firmados y fechados en cada registro verificado.

**4.5.3.2 Registro de la verificación del control**

Deberán mantenerse registros de verificación y control de actividades.

*Nota: Podrá requerirse una hoja maestra para alinear claramente la firma al nombre y el cargo de una persona.*

**4.5.4 Muestreo, inspección y análisis de productos**

El procesador documentará un procedimiento que describa la responsabilidad y el método de muestreo y análisis del producto terminado para asegurar que éste cumpla con los requisitos del cliente y regulatorios y que cualquier otro muestreo y análisis se ajusta a los estándares reconocidos.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Durante el curso normal de procesamiento de alimentos, se toman muestras del producto para analizarlas, bien sea durante o después de la producción, para asegurarse de que dicho producto cumpla con las especificaciones necesarias y para verificar la seguridad alimentaria y los aspectos de calidad.

Nota: Debe determinar qué materia prima y qué producto terminado se deben analizar (esto forma parte generalmente de la verificación y se detalla en el cronograma de verificación). Al determinar el tipo de análisis, se debe establecer que el laboratorio que haga la prueba o el análisis esté acreditado según estándares reconocidos. También se debe hacer referencia a los métodos y pruebas aplicados, y se deben conservar muestras de control para asegurar el muestreo de seguimiento si fuera necesario. El procedimiento debe incluir un plan y un cronograma para las actividades de muestreo y designar responsabilidades.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.5.4.1 Métodos y responsabilidades para pruebas de producto**

Los métodos, responsabilidad y criterios para el muestreo, inspección y/o análisis de materias primas, productos terminados y trabajos en proceso deberán ser documentados e implementados. Los métodos aplicados deben asegurar que:

- i. Las inspecciones y análisis se realizan a intervalos regulares según lo requerido y de conformidad con las especificaciones acordadas y requisitos legales
- ii. Las inspecciones se realizan para asegurar que las materias primas, trabajos en proceso y productos terminados cumplan con las especificaciones pertinentes y los requisitos regulatorios, sean consecuentes con la información contenida en la etiqueta y cumplan con los requisitos de pesos y medidas luego de completar los ensayos de vida útil
- iii. Todos los análisis se realizan según métodos reconocidos nacionalmente o alternativos, los cuales son validados como equivalentes a los estándares nacionalmente reconocidos.

**4.5.4.2 Registros de prueba del producto**

Deberán mantenerse registros de todas las inspecciones y análisis.

**4.5.4.3 Métodos y responsabilidades para análisis sensoriales de producto**

Deberán documentarse e implementarse los métodos, responsabilidades y criterios para el análisis y para evaluar la calidad del producto y los atributos sensoriales. Los métodos aplicados deben asegurar que:

- i. El análisis y las evaluaciones sensoriales se completen luego de los ensayos de vida útil, como sea adecuado, y a intervalos designados para demostrar que las características sensoriales del producto se estén alcanzando de manera coherente
- ii. Las evaluaciones sensoriales cumplen con los atributos sensoriales pertinentes del producto especificados por el cliente
- iii. Las evaluaciones son realizadas por personal capacitado según métodos establecidos o según sea especificado por el cliente.

**4.5.4.4 Registros de análisis sensoriales de producto**

Deberán mantenerse registros de todas las evaluaciones sensoriales y medidas que surjan como resultado de una evaluación sensorial.

**¿Qué debo hacer?**

Usted debe documentar un proceso que describa los métodos que establecerá para inspeccionar el producto terminado y el trabajo en proceso para asegurarse de que cumpla con las especificaciones de proceso o producto terminado en cuanto a la seguridad y calidad alimentarias. Las inspecciones, pruebas y/o análisis del producto terminado se deben finalizar antes de entregar al consumidor.

Usted deberá identificar a los responsables del muestreo, la inspección y las pruebas del producto terminado y trabajo en proceso, e identificar los métodos que se utilizan para tomar muestras y llevar a cabo estas pruebas, inspecciones y análisis.

Si se utilizan análisis de laboratorios externos, usted debe demostrar que dichos análisis sean realizados por un laboratorio reconocido que utilice métodos estándar reconocidos por la industria. Estos métodos se pueden describir en las especificaciones que usted emita cuando se clasifique un laboratorio como proveedor aprobado para su negocio según la cláusula 6.10.

Usted deberá demostrar que el muestreo del producto para inspección o análisis se realiza con métodos de muestreo reconocidos.

Debe asegurarse de que el personal esté calificado, capacitado y sea competente para realizar una inspección de muestreo y análisis. También deberá mantener registros de todas las inspecciones, pruebas y análisis realizados.

### 4.5.5 Inspecciones

El procesador deberá documentar su procedimiento de auditoría interna e identificará al responsable de programar y realizar las auditorías internas. El procedimiento incluirá un cronograma de auditorías y su alcance. Deberá detallar la frecuencia de las auditorías y cómo se realizarán para verificar la efectividad del sistema SQF 2000 y los planes SQF 2000. Las personas que realicen las auditorías internas deberán estar capacitadas en procedimientos de auditoría interna. Donde resulte posible, los auditores deberán ser independientes del área o función que esté siendo auditada. Deberán mantenerse registros de auditorías internas y de cualquier medida correctiva adoptada como resultado de auditorías internas.

## Guía

### ¿Qué significa?

Las auditorías internas son revisiones in-situ para asegurarse de estar haciendo lo que dice que está haciendo, resaltar debilidades del sistema y ofrecer una base sólida para decidir sobre medidas de mejoramiento. La auditoría interna forma parte de la verificación, como se describe en el método HACCP. La verificación consiste en auditorías internas de la aplicación de **Planes de seguridad y calidad alimentarias** de nivel 3 y ofrece un medio para medir la efectividad de esos planes. Este elemento exige que usted audite las actividades de su sistema periódicamente para asegurar que todo funcione sin interrupciones. Las auditorías internas le ayudan a identificar fallas en su sistema para que se pueda mejorar el proceso.

### Requisito SQF 2000

### Implementación

#### Nivel 2/Nivel 3

#### 4.5.5.1 Métodos y responsabilidades para auditorías internas

Deberán documentarse e implementarse métodos y responsabilidades para programar y realizar auditorías internas para verificar la efectividad del sistema SQF 2000, incluidas inspecciones de instalaciones y equipos, programas de requisitos previos, planes de seguridad alimentaria, **planes de calidad alimentaria** y controles legislativos. Los métodos aplicados deben asegurar que:

- i. Se elabore un cronograma de auditoría interna que detalle el alcance y la frecuencia de las auditorías internas
- ii. Se tomen medidas correctivas y se hagan correcciones
- iii. Se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente responsable por la implementación y verificación de las medidas correctivas
- iv. Se mantengan registros de auditorías internas y de cualquier medida correctiva y corrección adoptadas como resultado de auditorías internas.

#### 4.5.5.2 Personal que realiza auditorías internas

El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado en procedimientos de auditoría interna.

#### 4.5.5.3 Personal independiente que realiza auditorías internas

Cuando sea posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.

*Nota: Las inspecciones a las instalaciones incluirán como mínimo los servicios para el personal, los controles del producto y proceso, el saneamiento de la planta, la detección de riesgos potenciales por cuerpos extraños y las prácticas personales de higiene.*

### ¿Qué debo hacer?

Usted debe preparar un procedimiento de auditoría interna que describa cómo se realizarán las auditorías internas de todo el sistema SQF y para identificar a la persona responsable de programar y llevar a cabo las auditorías. En el procedimiento, usted deberá incluir un cronograma de auditorías (identificar qué partes del sistema se auditarán, con qué frecuencia, quién las realizará y cómo).

Estas auditorías internas deben cubrir la aplicación de Programas de requisitos previos y los **controles críticos** de seguridad y **calidad** alimentarias que haya implementado. Usted también debe confirmar que se cumplan los requisitos legales, que se realicen inspecciones y pruebas según lo solicitado y que las instalaciones, sus alrededores y equipos se mantengan de manera sanitaria y en buenas condiciones.

Todo el personal que conducirá las auditorías internas deberá demostrar competencia en auditorías.

Para asegurar la objetividad de la auditoría interna, usted deberá, "siempre que sea posible", asegurarse de usar personal que no trabaje en el área auditada. Incluir las palabras "siempre que sea posible" pone de manifiesto que, para algunos procesadores muy pequeños, esto no será posible. En esos casos, usted debe demostrar que el arreglo alternativo de auditoría interna cumpla con el objetivo de este requisito.

Finalmente, se deben registrar los resultados de todas las auditorías internas, incluidas las medidas correctivas que se tomen.

**4.5.6 Cronograma de verificación**

La verificación regular del sistema SQF es clave para asegurar que los planes de seguridad y calidad alimentarias sigan siendo efectivos.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Esta sección simplemente requiere que usted verifique regularmente la efectividad de su sistema SQF.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**¿Qué debo hacer?**

**4.5.6.1 Cronograma de verificación**

Se deberá preparar e implementar un cronograma de verificación que describa las actividades de verificación, su frecuencia de cumplimiento y la persona responsable por cada actividad.

Usted deberá tener un cronograma de verificación que:

- describa sus actividades de verificación del sistema SQF
- describa la frecuencia de la verificación
- designe a la persona responsable de cada actividad de verificación
- proporcione un registro de la actividad de verificación

## 4.6 Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos

### 4.6.1 Identificación del producto

El producto terminado y trabajo en proceso deberán estar claramente identificados según la especificación del cliente y/o los requisitos de regulación. El sistema de identificación del producto deberá documentarse. Deberán mantenerse registros de identificación del producto.

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Etiquetar productos exige que un paquete o envase incluya la descripción correcta del producto, el nombre de la empresa y la fecha de procesamiento (o código de fecha). La capacidad para identificar y rastrear efectivamente su producto es un aspecto importante de cualquier empresa de alimentos. Los reguladores, minoristas, aseguradoras y fabricantes de alimentos insisten ahora en que el producto esté identificado claramente.

Nota: Deberán cumplirse los requisitos del cliente y los de regulación (incluidas las regulaciones de etiquetado de alimentos) **y el número de certificación SQF podrá ser incluido en el empaque (ya sea en formato de logotipo o como una declaración escrita)**. Una guía general deberá incluir lo siguiente en la etiqueta:

- Identificación del procesador o distribuidor
- Nombre, tipo y variedad del producto en el empaque (incluye el método de preservación)
- Cantidad, tamaño o peso
- Fecha del empaque (y/o, alternativamente, un código que represente la fecha del empaque, la fecha de vencimiento)
- Instrucciones de cocción o manejo;
- País de origen según lo requiera la ley.

#### Requisito SQF 2000

#### Implementación

##### Nivel 2/Nivel 3

##### 4.6.1.1 Métodos y responsabilidades para la identificación del producto

Deberán documentarse e implementarse los métodos y responsabilidades para la identificación del producto durante todas las etapas de la producción y almacenamiento. El sistema de identificación del producto deberá estar implementado para asegurar lo siguiente:

- Que el producto sea claramente identificable durante todas las etapas de recepción, producción, almacenamiento y despacho
- Que el producto terminado esté etiquetado según las especificaciones del cliente y/o los requisitos de regulación.
- La efectividad del sistema de identificación del producto deberá ser probada al menos anualmente.

##### 4.6.1.2 Registros para identificación del producto

Deberán mantenerse registros de identificación del producto.

##### ¿Qué debo hacer?

Usted debe poder identificar claramente el producto en el momento de la recepción y cuando está terminado. La etiqueta del producto debe contener información que describa con precisión el producto según las especificaciones del cliente y/o los requisitos de regulación.

Usted debe preparar un procedimiento que describa quién es responsable de mantener el sistema de identificación del producto e incluir en el procedimiento los métodos que utilice para identificarlo.

Cuando envíe un producto terminado, debe asegurarse de que dicho producto esté claramente identificado y de que todos los detalles de identificación del producto se describan con precisión en los documentos de despacho o que se incluyan de otro modo con el envío en cuanto salga de su empresa.

**4.6.2 Seguimiento del producto**

El producto terminado deberá permitir el seguimiento hasta el cliente. El procedimiento de rastreo del producto deberá ser documentado con las responsabilidades definidas. Deberá proporcionar la identificación de las materias primas y otros insumos que puedan afectar la **calidad** y la seguridad del producto terminado. Las materias primas y otros insumos deberán tener capacidad de seguimiento a lo largo del proceso hasta el producto terminado. Deberán mantenerse registros del despacho y destino del producto.

**Guía**

**¿Qué significa?**

El negocio de los alimentos debe asegurarse de que se haga todo lo necesario para reducir las probabilidades de que productos defectuosos o deficientes lleguen al cliente. El retiro rápido de productos en circulación sólo se logra si el producto está claramente identificado y se le puede dar seguimiento. Poder dar seguimiento por todo el proceso a la composición del producto terminado que se utiliza (incluidos los ingredientes, aditivos alimentarios y ayudas de procesamiento, etc.) también puede ayudar a identificar problemas.

Nota: La capacidad para identificar y rastrear efectivamente su producto es un aspecto importante de cualquier empresa de alimentos. Los reguladores, minoristas, aseguradoras y fabricantes de alimentos insisten ahora en que el producto permita el seguimiento. Usted deberá documentar el método que se debe utilizar para darle seguimiento al producto asegurándose de que el método proporcionará un enlace a todas las materias primas utilizadas. La documentación deberá asignar responsabilidad para el despacho del producto e incluir el nombre del producto, cuándo fue despachado (vendido), quién fue el cliente (sin incluir ventas directas a consumidores), la cantidad y las fechas y detalles de las tandas de producción.

**Requisito SQF 2000**

**Implementación**

**Nivel 2/Nivel 3**

**4.6.2.1 Métodos y responsabilidades para la capacidad de seguimiento del producto**

Las responsabilidades y métodos utilizados por la alta gerencia para darle seguimiento al producto deberán documentarse e implementarse para asegurar lo siguiente:

- i. El producto terminado tiene capacidad de seguimiento hasta el cliente (uno hacia adelante), y a través del proceso, hasta la materia prima, el empaque que entra en contacto con los alimentos, los materiales y otros insumos (uno hacia atrás):
- ii. Debe mantenerse la capacidad de seguimiento siempre que el producto sea reprocesado
- iii. La efectividad del sistema de seguimiento del producto deberá ser probada al menos anualmente.

**4.6.2.2. Registros de seguimiento del producto**

Deberán mantenerse registros del despacho y destino del producto.

**¿Qué debo hacer?**

Su sistema debe poder darle seguimiento al producto hasta llegar al consumidor. Para lograr esto, usted debe desarrollar un procedimiento por escrito que muestre cómo lo logrará. El sistema de seguimiento del producto debe tener en cuenta todos las materias primas y ayudas de procesamiento utilizados que podrían afectar la **calidad** y seguridad alimentarias.

La capacidad de dar seguimiento básicamente es un requisito de "uno hacia adelante, uno hacia atrás". Su procedimiento debe incluir detalles sobre cómo se identifican todas las materias primas, materiales de empaque y otras ayudas de procesamiento hasta llegar al producto terminado y debe describir cómo tendrá en cuenta la reutilización del producto vuelto a procesar. El procedimiento de rastreo del producto debe describir cómo le dará seguimiento al producto hasta el consumidor y quién es responsable de implementar y mantener el sistema de seguimiento del producto.

Un requisito final es que el sistema de seguimiento del producto se someta a prueba al menos sobre una base anual y que los métodos para hacerlo estén documentados en el procedimiento.

Usted debe mantener registros de todos los productos despachados. Deberán registrarse los detalles del producto, dónde y a quién fue despachado..

**4.6.3 Retiro y retirada de productos**

Deberá documentarse un sistema de retiro de producto en un procedimiento en el cual las responsabilidades, gestión y procedimientos que se deben implementar estén claramente descritos. El sistema de retiro de productos deberá ser probado y verificado al menos una vez al año. Se deberán mantener registros de las pruebas y verificaciones de los sistemas de retiro y de todos los retiros de producto.

**Guía**

**¿Qué significa?**

Todos los fabricantes conocen la duración y complejidad de la cadena de suministro de alimentos. Desde el productor hasta el consumidor, las materias primas pueden someterse a diversos procesos y ser transportadas distancias largas antes de convertirse en productos terminados listos para el consumo. En algún eslabón de esta cadena larga y compleja, los alimentos pueden volverse inseguros y causar consecuencias financieras y de sanidad pública graves. Aunque se hacen todos los esfuerzos posibles para garantizar que los procesos conduzcan al suministro de alimentos seguros, las retiradas de productos comprometidos ocurren cuando menos se espera. Por eso, se debe preparar, implementar y revisar periódicamente un procedimiento de retirada de producto para asegurar que todas las personas involucradas conozcan su función y responsabilidad en caso de que ocurra. El procedimiento de retiro cubrirá todas las contingencias anticipadas. Quizá sólo exista la necesidad de informar al público sobre un problema y no de retirar el producto. Las circunstancias podrían conducir a la implementación de un retiro voluntario para tranquilizar a los consumidores y conservar su confianza. Un consumidor o un organismo responsable de la legislación también pueden solicitar la retirada. En ningún caso se puede subestimar la importancia de un procedimiento de retirada probado y comprobado que describa claramente quién hace qué, cómo y cuándo.

<b>Requisito SQF 2000</b>	<b>Implementación</b>
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>4.6.3.1. Métodos y responsabilidades para la retirada de productos</b></p> <p>Se deberá documentar e implementar la responsabilidad y los métodos de retirada y retiro de productos. El procedimiento deberá:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Identificar a los responsables de iniciar, gestionar e investigar el retiro o retirada de un producto</li> <li>ii. Describir los procedimientos de gestión que se deben implementar, incluidas fuentes de asesoría legal y experta</li> <li>iii. Describir un plan de comunicación para informar a clientes, consumidores, autoridades y otros organismos esenciales de manera oportuna y adecuada para la naturaleza del incidente.</li> </ul> <p><b>4.6.3.2 Investigación de la causa de la retirada</b></p> <p>Se deberán realizar investigaciones para determinar la causa de la retirada o retiro y documentar los detalles de las investigaciones y cualquier medida adoptada.</p> <p><b>4.6.3.3 Prueba del sistema de retirada de productos</b></p> <p>El sistema de retiro y retirada de productos deberá revisarse, examinarse y verificarse al menos una vez al año.</p> <p><b>4.6.3.4 Registros de retirada de productos</b></p> <p>Deberán mantenerse registros de todos los retiros y retiradas de productos.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Usted debe preparar un proceso de retiro y retirada que describa los métodos, responsabilidades y procedimientos de gestión que implementará en caso del retiro o retirada de un producto.</p> <p>El procedimiento incluirá una descripción de los incidentes (según el producto) que podrían desencadenar el retiro o la retirada, así como una lista actualizada de consumidores, organismos responsables de la legislación y otros contactos esenciales que se deben notificar en caso de que ocurra. También describirá los métodos que usted implementará para investigar la causa del retiro o retirada.</p> <p>Usted debe revisar y probar su procedimiento de retirada al menos una vez al año y verificar que las instrucciones sigan siendo relevantes, es decir, que sea efectivo y eficiente, y que cada uno comprenda su función.</p> <p>Usted deberá mantener registros de todos los retiros y retiradas, y los resultados de las pruebas del procedimiento de retiro y retirada.</p>

## 4.7 Seguridad de la planta

### 4.7.1 Defensa alimentaria

La empresa deberá estar preparada ante la eventualidad de actos deliberados de sabotaje o terrorismo.

#### Guía

##### ¿Qué significa?

Este elemento exige que usted cuente con un plan para prevenir la adulteración de alimentos causada por un acto de sabotaje o actividad terrorista.

##### Requisito SQF 2000

##### Nivel 2/Nivel 3

##### 4.7.1.1 Métodos y responsabilidades para la defensa de productos

Se deberán documentar, implementar y mantener métodos, responsabilidades y criterios para evitar la adulteración de alimentos causada por incidentes deliberados de naturaleza terrorista o sabotaje.

Deberá prepararse un protocolo de defensa alimentaria que incluya:

- i. El nombre de la persona de la alta gerencia responsable por la defensa alimentaria
- ii. Los métodos implementados para asegurar que únicamente el personal autorizado tenga acceso a las áreas de fabricación y almacenamiento por medio de puntos de acceso designado
- iii. Los métodos implementados para proteger los puntos sensibles de procesamiento de la adulteración intencional
- iv. Las medidas tomadas para asegurar el almacenamiento seguro de materias primas, empaques, equipos y productos químicos peligrosos
- v. Las medidas implementadas para asegurar que el producto terminado sea puesto en condiciones de transporte y almacenamiento seguras
- vi. Los métodos implementados para registrar y controlar el acceso de los empleados, contratistas y visitantes a las instalaciones.

##### Implementación

##### ¿Qué debo hacer?

Se deberá preparar, implementar y mantener un protocolo de defensa alimentaria que describa los métodos, responsabilidades y criterios para evitar la adulteración de alimentos causada por actos deliberados de sabotaje. Este plan deberá ser revisado al menos una vez al año. Usted deberá designar a un miembro de la alta gerencia que tenga responsabilidad para la defensa alimentaria. Esta persona responsable deberá asegurar que existan procedimientos implementados para registrar y controlar el acceso de los empleados, contratistas y visitantes a áreas de la planta.

El protocolo deberá identificar cómo se limita el acceso a las áreas designadas de la operación únicamente a empleados autorizados. Usted deberá implementar etapas para proteger de la contaminación intencional los puntos de procesamiento sensibles. El protocolo deberá explicar cómo asegura su empresa el almacenamiento y transporte seguros de las materias primas, empaques, equipos, productos químicos peligrosos y productos terminados.

## 4.8 Alimentos de identidad preservada

### 4.8.1 Requisitos generales

Guía	
<p><b>¿Qué significa?</b> El procesador deberá asegurar que los alimentos que afirmen tener atributos especiales y las materias primas usadas para alcanzar dichos atributos sean manejados, almacenados, transportados, segregados y etiquetados adecuadamente para evitar que se mezclen con otros alimentos y materias primas que no tienen los mismos atributos.</p>	
Requisito SQF 2000	Implementación
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p>	
<p><b>4.8.1.1 Métodos y responsabilidades por la identidad de productos preservados</b></p> <p>Se deberán documentar e implementar los métodos y responsabilidades para la identificación y procesamiento de productos que requieran la preservación de su condición de identidad reservada.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Usted deberá tener procedimientos escritos que estipulen <u>quién</u> es responsable de asegurar que los productos no se mezclen.</p> <p>Usted deberá tener <u>procedimientos escritos</u> que detallen cómo logrará prevenir la mezcla de alimentos y materias primas que se afirma que tienen atributos especiales.</p>
<p><b>4.8.1.2 Declaración de productos de identidad preservada</b></p> <p>La identificación deberá incluir una declaración de la condición de identidad preservada de todos los ingredientes del producto, como aditivos, preservantes, ayudas de procesamiento y saborizantes.</p>	<p>En la identificación de su producto, usted deberá tener una declaración que identifique los productos de identidad preservada. En esta declaración se incluye una lista de todos los atributos que separan esta clase de huevos frescos de los genéricos. Por ejemplo, de aves criadas sin jaula, en libertad, y orgánicos, enriquecidos con omega 3, kósher, etc.</p>
<p><b>4.8.1.3 Especificaciones de materias primas para productos de identidad preservada</b></p> <p>Las especificaciones de materias primas e ingredientes que identifican los alimentos preservados deberán incluir los requisitos para su manejo, transporte, almacenamiento y entrega antes de su uso.</p>	<p>Usted deberá tener procedimientos escritos que detallen cómo las materias primas que son claves para los huevos de identidad preservada están separadas para evitar mezclarse con materias primas genéricas durante el manejo, transporte, almacenamiento y entrega antes de su uso.</p> <p>El aseguramiento relacionado con materias primas o ingredientes en condición preservada deberá llevarse a cabo por acuerdo con el proveedor conforme a lo descrito en el punto 4.3.5.</p>
<p><b>4.8.1.4 Aseguramiento de materias primas para productos de identidad preservada</b></p> <p>El aseguramiento relacionado con materias primas o ingredientes en condición de identidad preservada deberá llevarse a cabo por acuerdo con el proveedor conforme a lo descrito en el punto 4.3.5.</p>	<p>La descripción del proceso deberá permitir que la condición de identidad preservada sea mantenida y que la fabricación se realice en línea con los controles descritos en 5.5.5.</p> <p>La condición de identidad preservada deberá declararse de acuerdo con los requisitos de regulación vigentes.</p>
<p><b>4.8.1.5 Descripción del proceso para productos de identidad preservada</b></p> <p>La descripción del proceso deberá permitir que la condición de identidad preservada del producto sea mantenida y que se fabrique en línea con los controles descritos en 5.5.5.</p>	<p>Los requisitos del cliente relacionados con huevos frescos de identidad preservada deberán incluirse en las especificaciones del producto terminado descritas en el punto 4.3.6 y ser implementadas por usted.</p> <p>Usted deberá tener licencias, certificaciones o contratos adecuados que le permitan usar los logotipos o marcas registradas de otras empresas. Ejemplos: Símbolo de kósher, entidades de certificación de productos orgánicos, etc.</p>
<p><b>4.8.1.6 Declaración legal de productos de identidad preservada</b></p> <p>La condición de identidad preservada deberá declararse de acuerdo con los requisitos legales vigentes.</p>	<p>La documentación deberá estar disponible para respaldar cualquier afirmación que realice el proveedor con relación a la condición de identidad preservada del producto. Si el auditor puede verificar la legitimidad de dicha certificación, no necesitará auditar el producto. Por ejemplo, la certificación de productos kósher u orgánicos reemplaza a la certificación del auditor.</p>
<p><b>4.8.1.7 Requisitos del cliente relacionados con los productos de identidad preservada</b></p> <p>Los requisitos del cliente relacionados con alimentos de identidad preservada deberán incluirse en las especificaciones del producto terminado descritas en el punto 4.3.6 e implementada por el proveedor.</p> <p><i>Nota: Los alimentos de identidad preservada incluyen, entre otros, kósher, halal, ingredientes que contengan alérgenos y agentes sensibilizantes, organismos orgánicos y genéticamente modificados.</i></p>	<p>Las certificaciones vigentes de un programa reconocido por la regulación para el programa para el cual usted está haciendo la afirmación sobre el producto (por ejemplo orgánico) pueden ser consideradas por el auditor SQF como satisfacción de esta sección del estándar y por ello no requiere auditoría del auditor SQF. El auditor SQF deberá marcar esta sección como "exonerada" y citar la certificación vigente como la razón por la cual la sección no fue auditada en la porción de observación de la herramienta de auditoría SQF.</p>

## Sección 5: Requisitos del Sistema SQF 2000

### Contenido

<b>5.1</b>	<b>Requisitos y aprobaciones de la planta</b>	
	5.1.1 Ubicación de las instalaciones.....	46
	5.1.2 Aprobación de construcción y operaciones.....	46
<b>5.2</b>	<b>Áreas de manejo de alimentos</b>	
	5.2.1 Materiales y superficies.....	47
	5.2.2 Pisos, desagües y botes sifónicos.....	47
	5.2.3 Paredes, divisiones, puertas y techos.....	47
	5.2.4 Escaleras, puentes de trabajo y plataformas.....	48
	5.2.5 Iluminación y accesorios de iluminación.....	48
	5.2.6 Área de inspección.....	50
	5.2.7 Protección contra polvo, moscas y alimañas.....	50
	5.2.8 Ventilación.....	51
	5.2.9 Equipo, utensilios y ropa protectora.....	51
	5.2.10 Limpieza de equipo de procesamiento, utensilios y ropa protectora.....	53
	5.2.11 Servicios de lavado de manos.....	53
	5.2.12 Estantes para ropa protectora.....	54
	5.2.13 Vehículos.....	54
<b>5.3</b>	<b>Suministro de agua y hielo</b>	
	5.3.1 Suministro de agua.....	55
	5.3.2 Entrega de agua.....	55
	5.3.3 Suministro de hielo.....	55
	5.3.4 Tratamiento de agua.....	55
<b>5.4</b>	<b>Instalaciones de almacenamiento</b>	
	5.4.1 Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos.....	56
	5.4.2 Almacenamiento de ingredientes secos y otros empacados que no necesitan refrigeración.....	57
	5.4.3 Almacenamiento de empaques.....	57
	5.4.4 Almacenamiento de equipos y receptáculos.....	57
	5.4.5 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y tóxicos.....	58
	5.4.6 Almacenamiento alternativo y manejo de productos.....	59
<b>5.5</b>	<b>Separación de funciones</b>	
	5.5.1 Flujo del proceso.....	60
	5.5.2 Recepción de materias primas.....	60
	5.5.3 Descongelamiento del producto.....	60
	5.5.4 Procesos de alto riesgo.....	61
	5.5.5 Otros procesos.....	62
<b>5.6</b>	<b>Laboratorios en las instalaciones</b>	
	5.6.1 Ubicación.....	63
<b>5.7</b>	<b>Servicios para el personal</b>	
	5.7.1 General.....	64
	5.7.2 Vestidores.....	64
	5.7.3 Duchas.....	64
	5.7.4 Lavandería.....	64
	5.7.5 Instalaciones sanitarias.....	65
	5.7.6 Comedores.....	66
<b>5.8</b>	<b>Servicios de primeros auxilios</b>	
	5.8.1 Acceso a primeros auxilios.....	67
<b>5.9</b>	<b>Eliminación de desechos</b>	
	5.9.1 Eliminación de desechos líquidos y secos.....	68
<b>5.10</b>	<b>Exterior</b>	
	5.10.1 Terrenos y vías.....	69

## Sección 5.0 Fundamentos de la seguridad alimentaria: Diseño y construcción de equipos y edificaciones

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b> La sección 5 ofrece detalles de los requisitos de construcción y diseño de edificaciones y equipos mencionados en 4.4.2.2), conforme a lo señalado a continuación:</p> <p>(4.4.2.2) Las instalaciones, edificaciones y equipos deberán estar ubicados, contruidos y diseñados para facilitar la fabricación, manejo, almacenamiento y despacho adecuados de alimentos seguros y de calidad.</p> <p><i>Nota: Se permiten exclusiones de estos requisitos o métodos alternativos de control. Sin embargo, deben estar sustentadas por un análisis de riesgos detallado que describa los motivos de dicha exclusión o medida de control alternativa para demostrar que la seguridad y la calidad alimentarias (nivel 3) no están comprometidas.</i></p>	<p><b>¿Qué debo saber?</b></p> <p>Los huevos frescos destinados al consumo humano deberán ser producidos, procesados y manejados en una forma segura y eficiente. Para lograr esto, las instalaciones de procesamiento de huevos frescos deberán estar diseñadas para facilitar el procesamiento, manejo y almacenamiento adecuados del producto. La sección 5 describe los requisitos generales para la construcción de las instalaciones y equipos en los cuales se procesan, manejan, almacenan y/o transportan los huevos frescos, incluida la orientación en cada aspecto proporcionado para ayudar en la comprensión de diversos requisitos.</p> <p>Las instalaciones y los auditores deberán tener en cuenta que las plantas empacadoras de huevos con frecuencia se encuentran en granjas. Aun cuando la producción de huevos es un tipo de planta de producción de alimentos, sus raíces están en la agricultura y los huevos son un producto agrícola. Debido a que los huevos están "previamente empacados" en su propia cáscara, el procesamiento de huevos frescos se considera un proceso de bajo riesgo. Cuando un requisito no pueda cumplirse, una planta de procesamiento de huevos deberá completar un análisis de riesgo que describa controles de seguridad y calidad alimentaria alternativos para enfrentar los requisitos del código. El análisis de riesgos deberá enfocarse en la porción del estándar que no puede alcanzarse, el riesgo asociado con el incumplimiento de la porción identificada, los mecanismos de control que la planta implementará para controlar adecuadamente los riesgos identificados y la validación que los controles según se identifiquen minimizará adecuadamente los riesgos del producto y proceso.</p>

### 5.1 Requisitos y aprobaciones de la planta

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>La autoridad gubernamental local, al aprobar las instalaciones como una unidad de procesamiento alimentario, tomará en cuenta la ubicación general. Sin embargo, el procesador deberá estar satisfecho con que las instalaciones y sus alrededores se puedan mantener razonablemente libres de contaminantes externos. <i>(La documentación también podría incluir cualquier documentación de organismos de gobierno locales, estatales, federales o internacionales).</i></p> <p>Los planes y las especificaciones que se presentan a las autoridades locales para su aprobación incluirían normalmente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Mapa de la localidad</u> que muestre el sitio con relación al área</li> <li>• <u>Planificación del sitio</u> que muestre las características más notorias y una descripción de las áreas aledañas, como la ubicación de los puntos norte de las instalaciones, las calles y carreteras, las aguas pluviales y las aguas residuales</li> <li>• <u>Planos</u> que muestren la distribución de las instalaciones, las áreas de procesamiento, los dispositivos fijos y la distribución de los equipos</li> <li>• Detalles de <u>los equipos</u> principales que se utilizan en el área de procesamiento</li> <li>• <u>Diagrama</u> de los flujos de producción y procesamiento</li> <li>• <u>Las especificaciones</u> generalmente incluyen detalles sobre los materiales de construcción, los acabados de las superficies (paredes, pisos, techos, etc.), las superficies que están en contacto con el producto, los servicios esenciales y la cantidad de empleados.</li> <li>• También se deben incluir los equipo de refrigeración, las temperaturas de operación de los cuartos fríos de almacenamiento, la velocidad de congelación, la capacidad de almacenamiento, y los medios para llenar y vaciar congeladores y cuartos fríos.</li> </ul> <p>Todos los documentos de certificación o inspección aplicables de agencias gubernamentales locales, estatales, federales o internacionales deberán mantenerse archivadas.</p> <p>En ausencia de cualquier proceso de aprobación de regulación en la región, el proveedor deberá actuar como el propietario del proceso y designar una persona de la alta gerencia que firmará la aprobación.</p>
<p><b>5.1.1 Ubicación de las instalaciones</b></p>	
<p><b>5.1.1.1 Ubicación higiénica de las instalaciones</b> La ubicación de las instalaciones debe ser tal que los edificios adyacentes y contiguos, las operaciones y el uso del terreno no interfieran con operaciones seguras e higiénicas.</p>	
<p><b>5.1.1.2 Mantenimiento de una ubicación adecuada</b> En donde se hayan establecido medidas para mantener un ambiente externo apropiado, se debe validar, controlar y revisar periódicamente su eficiencia.</p> <p><i>Nota: Un ejemplo incluye el mantenimiento de ambientes polvorientos. (Consulte la sección 5.10)</i></p>	
<p><b>5.1.2 Aprobación de construcción y operaciones</b> La construcción y operación continua de las instalaciones de la planta deberán ser aprobadas por la autoridad correspondiente.</p>	<p>ese proceso</p>

## 5.2 Áreas de manejo de alimentos

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.2.1 Materiales y superficies</b>	<p>Las características principales de una superficie de contacto con el producto aceptable son que sea impermeable, no corrosible, lisa, fácil de limpiar, de color claro, no tóxica y resistente a los impactos. El acero inoxidable, el aluminio, el acero galvanizado por inmersión en caliente, la fibra de vidrio, el cloruro de polivinilo y el nailon son ejemplos de superficies aprobadas de contacto con el producto. Deberá ser posible mantener limpias todas las demás superficies, que deben ser preferiblemente de colores claros. Para lograr documentar las superficies que se encuentran en buenas condiciones y que tienen contacto con el producto, se puede convertir este punto en parte de una Lista de verificación mensual de instalaciones u otro tipo de lista de verificación.</p> <p><i>Nota: El uso de maderas y materiales corrugados en el procesamiento se limita al transporte y almacenamiento de huevos frescos y materiales.</i></p> <p>La documentación sobre los materiales de piso deberá incluirse en el plano del sitio o en la descripción del área de planta o procesamiento. Los pisos deberán tener un sistema de drenaje adecuado. Los pisos se deben construir y ubicar de manera que permitan la remoción efectiva de cualquier desbordamiento o agua residual que ocurra en condiciones normales de trabajo. Donde el drenaje y las gradientes no sean óptimas, un procedimiento estándar de operación (SOP) escrito deberá abordar en forma oportuna y efectiva la remoción del agua residual hacia el drenaje.</p> <p>Los botes sifónicos, si se utilizan, deberán situarse donde no presenten riesgos.</p> <p>Cuando no existan acabados en colores claros, un SOP escrito deberá abordar en forma oportuna y efectiva la inspección y las medidas correctivas resultantes que sean necesarias.</p> <p>La necesidad de esquinas redondeadas no es un requisito en la industria de huevos frescos. Los proveedores deberán tener SOP y otros controles implementados para asegurar que prevalezcan las prácticas sanitarias. Estos controles deberán ser abordados en la Sec. 6.7</p>
<p>Las superficies de contacto con los productos y aquellas superficies que no estén en contacto directo con los alimentos se deberán construir con materiales que no constituyan un riesgo para la seguridad alimentaria.</p>	
<b>5.2.2 Pisos, desagües y botes sifónicos</b>	
<b>5.2.2.1 Construcción de pisos</b>	
<p>Los pisos deberán construirse con materiales suaves, densos, no porosos, y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente graduados y drenados, y que sean resistentes a los líquidos y de fácil limpieza.</p>	
<b>5.2.2.2 Drenaje de piso</b>	
<p>Los pisos deben estar inclinados hacia los desagües de piso con pendientes adecuadas para permitir la remoción efectiva de cualquier desbordamiento o agua residual que ocurra en condiciones normales de trabajo.</p>	
<b>5.2.2.3 Desagües</b>	
<p>Los drenajes deberán construirse y situarse de manera que puedan ser de fácil limpieza y no se conviertan en un riesgo.</p>	
<b>5.2.2.4 Botes sifónicos</b>	
<p>Los sistemas de bote sifónico deben estar ubicados en lugares alejados del área de manejo de alimentos o de la entrada a las instalaciones.</p>	
<b>5.2.3 Paredes, divisiones, puertas y techos</b>	
<b>5.2.3.1 Construcción de paredes y puertas</b>	
<p>Las paredes, divisiones, techos y puertas deberán ser de fabricación durable. Las superficies interiores deberán ser lisas, impermeables y de acabado en colores claros.</p>	
<b>5.2.3.2 Uniones de pared</b>	
<p>Las uniones de pared con pared y pared con techo deberán estar diseñadas para ser de fácil limpieza, deberán estar selladas y redondeadas para evitar la acumulación de restos de alimentos.</p>	

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>5.2.3.3 Ductos, conductos y tuberías</b></p> <p>Los ductos, conductos y tuberías que transportan servicios como vapor o agua deberán estar empotrados en las paredes o techos, suspendidos de los techos a las operaciones de procesamiento de servicios o montados a una distancia suficiente de las paredes o techos para facilitar su limpieza.</p> <p><i>Nota: En algunas operaciones, como las de procesamiento de lácteos o bebidas, es inevitable tender largas redes de tuberías. En tal caso, se requiere considerar la aplicación del punto 5.2.3.2. en el contexto de dichas operaciones.</i></p> <p><b>5.2.3.4 Puertas, compuertas y ventanas</b></p> <p>Las puertas, compuertas y ventanas, y sus marcos, deben ser de materiales y construcción que cumplan con los mismos requisitos funcionales de las paredes y divisiones internas.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Las puertas y compuertas deberán estar construidas sólidamente</li> <li>ii. Las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar.</li> </ol> <p><b>5.2.3.5 Techos</b></p> <p>Los alimentos deberán ser procesados y manejados en áreas que estén acondicionadas con techos u otras estructuras aceptables que estén construidas y mantenidas para evitar la contaminación del producto.</p> <p><b>5.2.4 Escaleras, puentes de trabajo y plataformas</b></p> <p><b>5.2.4.1 Construcción de escaleras, puentes de trabajo y plataformas</b></p> <p>Las escaleras, puentes de trabajo y plataformas en las áreas de procesamiento y manejo de alimentos deben estar diseñadas y construidas de manera que no constituyan un riesgo de contaminación del producto.</p> <p><b>5.2.5 Iluminación y accesorios de iluminación</b></p> <p><b>5.2.5.1 Iluminación suficiente</b></p> <p>Se debe proporcionar suficiente iluminación en áreas de procesamiento y manejo de alimentos.</p> <p><b>5.2.5.2 Intensidad de la luz</b></p> <p>La iluminación en áreas de procesamiento y en las estaciones de inspección deberá ser de una intensidad adecuada para permitir al personal realizar sus labores de manera eficiente y eficaz.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Desarrollar un procedimiento de operación estándar que establezca pautas de limpieza de ductos, conductos y tuberías en forma periódica y efectiva. El SOP deberá poner especial atención a aquellas áreas en donde las líneas corren muy cerca a las estructuras o equipos.</p> <p>Identifique las ventanas que, en caso de rotura, podrían implicar riesgo para productos empacados. Las ventanas que están alejadas de las áreas de procesamiento inmediato no están generalmente reconocidas como un riesgo al procesamiento de huevos frescos. Las ventanas, como las claraboyas que están situadas justo encima de las áreas de procesamiento o empaque del producto pueden representar un riesgo. Dichas ventanas deberán construirse con materiales inastillables o, de lo contrario, deberán protegerse para evitar que los fragmentos de vidrio o plástico penetren al empaque del producto. Las puertas que habitualmente están expuestas al agua deberán ser de fabricación sólida.</p> <p>Las paredes, divisiones, puertas y techos deberán describirse en el plan de la planta.</p> <p>Todas las escaleras, puentes de trabajo y plataformas que están ubicadas sobre cualquier porción del área de procesamiento deberán estar construidos de manera que no representen riesgo de contaminación para el producto.</p> <p>No se requiere guía adicional.</p>

Requisito SQF	Guía
---------------	------




**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.2.8 Ventilación</b>	
<b>5.2.8.1 Ventilación adecuada</b>	
Deberá proporcionarse ventilación adecuada en áreas de procesamiento y manejo de alimentos cerradas.	El vapor de la lavadora deberá ser adecuadamente ventilado hacia el exterior.
<b>5.2.8.2 Áreas de cocción</b>	
Deberán proporcionarse ventiladores extractores y doseles en áreas donde se lleven a cabo operaciones de cocción o donde se genere una gran cantidad de vapor, y deberán tener las siguientes características:	No es aplicable al procesamiento de huevos frescos.
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Las velocidades de captura deberán ser suficientes para prevenir la acumulación de condensación y para evacuar todo el calor, los gases y otros aerosoles al exterior por medio de un dosel de escape ubicado sobre cocinas</li> <li>ii. Los ventiladores y conductos de escape deben ser a prueba de moscas y deben estar ubicados de manera que no supongan un riesgo de contaminación</li> <li>iii. Donde sea apropiado, deberán instalarse sistemas de presión positiva de aire para evitar la contaminación por aire.</li> </ul>	El alcance de este documento no incluye la pasteurización dentro de la cáscara.
<b>5.2.9 Equipo, utensilios y ropa protectora</b>	
<b>5.2.9.1 Construcción de equipos y utensilios</b>	
Los equipos y utensilios deberán estar diseñados e instalados, y ser construidos, operados y mantenidos de manera que no supongan amenaza de contaminación para un producto	Los equipos de lavado, clasificación y empaque se deberán diseñar, construir y mantener en concordancia con los estándares del fabricante y/o la industria.
<b>5.2.9.2 Equipo de procesamiento</b>	
Las bancas, mesas, bandas transportadoras, batidoras, picadoras, máquinas de clasificación y otros equipos mecánicos de procesamiento deberán ser fácilmente desmontables para su limpieza y estar ubicados de manera que no representen un estorbo para la limpieza de las instalaciones.	Los equipos de lavado, clasificación y empaque se deberán diseñar, construir y mantener en concordancia con los estándares del fabricante y/o la industria. El equipo se deberá acomodar de forma que pueda facilitarse la limpieza y eliminación de desperdicios y materiales de empaque sobrantes. [por ejemplo <i>CFR Título 21 Parte 110.35 (a) (b) y (d).</i> ]
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Las superficies de los equipos deben ser lisas e impermeables, y deben carecer de grietas o hendiduras.</li> </ul>	Los recipientes utilizados para huevos no comestibles deben estar claramente marcados. Los recipientes utilizados previamente para pesticidas, insecticidas u otros materiales peligrosos podrían no ser usados para huevos no comestibles.
<b>5.2.9.3 Utensilios</b>	
Los envases, tinas o recipientes para productos comestibles y no comestibles deberán estar hechos de materiales no tóxicos, lisos, impermeables y fáciles de limpiar. Los cubos utilizados para materiales no comestibles deberán estar claramente identificados.	No se requiere guía adicional.
<b>5.2.9.4 Drenaje de equipos</b>	
El agua residual de tinas, tanques y otros equipos se deberá eliminar directamente al sistema de drenaje de piso.	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>5.2.9.5 Ropa protectora</b> La ropa protectora debe estar fabricada en materiales no tóxicos y fáciles de limpiar. <i>Nota: La ropa protectora se refiere a delantales, guantes (de caucho o malla de alambre), botas, cascos, protectores de brazo y mangas, etc., y otros artículos diseñados para evitar contaminación o lesiones.</i></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Abordado en requisitos previos 6.2 Prácticas de procesamiento de personal Se explica por sí mismo.</p> <p>Cubierta en forma detallada en los requisitos previos SQF 6.2.</p> <p>Proporciona un área de lavado con agua corriente caliente y fría, un detergente y desinfectante adecuados, y, cuando resulte necesario, estantes adecuados para drenar o secar los equipos y la ropa protectora.</p> <p>La ropa protectora desechable utilizada deberá ser eliminada inmediatamente de manera adecuada. Para el caso de la ropa limpia no desechable, utilice los procedimientos establecidos en 5.2.10.1 y 5.2.10.2.</p> <p>La porcelana utilizada en lugar de lavamanos elaborados en acero inoxidable o materiales de plástico, deberá situarse a una distancia adecuada de las áreas de manejo de alimentos. No se requieren dispensadores de toallas de papel y grifos automáticos en las áreas de procesamiento de huevos frescos. Usted deberá proporcionar al menos un lavamanos en el área de procesamiento. Las operaciones más grandes podrían requerir más de una estación de lavado de manos ubicada convenientemente que sea proporcional al número de empleados en esa planta.</p> <p>Los huevos frescos son un producto de bajo riesgo y la guía para productos de alto riesgo no resulta aplicable.</p>
<p><b>5.2.10 Limpieza de equipo de procesamiento, utensilios y ropa protectora</b></p>	
<p><b>5.2.10.1 Limpieza de equipo de procesamiento, utensilios y ropa protectora</b> Deberán hacerse todos los preparativos para la limpieza efectiva del equipo de procesamiento, utensilios y ropa protectora.</p>	
<p><b>5.2.10.2 Utensilios y ropa protectora</b> Las áreas adecuadamente equipadas deberán estar designadas para recipientes de productos de limpieza, cuchillos, tablas de cortar y otros utensilios, y para la ropa protectora del personal de limpieza. Estas operaciones de limpieza deberán ser controladas de manera que no interfieran con las operaciones de fabricación, equipos o producto. i. Deberán proporcionarse estantes y recipientes para almacenar utensilios limpios y ropa protectora, según sea necesario.</p>	
<p><b>5.2.11 Servicios de lavado de manos</b></p>	
<p><b>5.2.11.1 Ubicación de los servicios de lavado de manos</b> Deberán colocarse lavamanos adyacentes a todos los puntos de acceso del personal y en lugares accesibles a lo largo de todas las áreas de procesamiento y manejo de alimentos, según sea necesario</p>	
<p><b>5.2.11.2 Estaciones de lavado de manos</b> Los lavamanos deberán construirse de acero inoxidable o un material no corrosible similar y deben tener como mínimo lo siguiente: i. Suministro de agua potable a una temperatura adecuada: ii. Jabón líquido en un dispensador fijo iii. Toallas de papel en un dispensador de limpieza de operación automática iv. Un lugar para recoger las toallas de papel usadas v. Grifos operados en forma automática vi. Desinfectante para manos.  Las siguientes instalaciones adicionales deberán proporcionarse en circunstancias en que los alimentos estén expuestos, procesados o se consideren de alto riesgo.</p>	

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>5.2.11.3 Estaciones de lavado de manos adicionales</b> Deberán colocarse lavamanos adyacentes a todos los puntos de acceso del personal y en lugares accesibles a lo largo de todas las áreas de procesamiento y manejo de alimentos, según sea necesario</p> <p><b>5.2.11.4 Avisos y señales</b> Se debe ubicar una señal, en los idiomas apropiados, que informe a la gente que debe lavarse las manos en un lugar prominente adyacente a los servicios para el lavado de manos.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Debido a que las instalaciones de huevos frescos son de bajo riesgo, no se requerirá de estaciones adicionales para el lavado de manos dentro de la planta.</p> <p>Los avisos y señales podrán consistir únicamente de "iconos" publicados por la Asociación Internacional para la Protección Alimentaria para alcanzar este requisito, con excepción de los avisos y señales de los baños donde otros requisitos de regulación resulten aplicables. Ejemplo:</p>  <p>Cubierto en Fundamentos de seguridad alimentaria - requisitos previos 6.1.2. No se requiere guía adicional.</p> <p>Cualquier carretilla elevadora o transpaleta utilizadas en la planta de procesamiento y de refrigeración deberán mantenerse en forma adecuada. Ningún vehículo a diésel o gasolina podrá tener acceso a las áreas de procesamiento de alimentos. Las emisiones de monóxido de carbono de los vehículos a diésel o gasolina (carretillas elevadoras) son tóxicos y representan riesgos para la salud y la seguridad del personal y, potencialmente, al producto y al medio ambiente.</p>
<p><b>5.2.12 Estantes para ropa protectora</b></p> <p><b>5.2.12.1 Almacenamiento temporal de ropa protectora</b> Deberán proporcionarse estantes para el almacenamiento temporal de ropa protectora para cuando el personal abandone el área de procesamiento.</p> <p><b>5.2.12.2 Ubicación de los estantes para la ropa protectora</b> Deberán proporcionarse estantes para la ropa protectora en un lugar próximo o adyacente a las puertas de acceso del personal o instalaciones de lavado de manos.</p>	
<p><b>5.2.13 Vehículos</b></p> <p><b>5.2.13.1 Vehículos diseñados de manera que no representen un riesgo</b> Los vehículos que se utilizan en zonas de contacto, manejo o procesamiento de alimentos o en cuartos fríos deben estar diseñados de manera que no constituyan un peligro para la seguridad alimentaria.</p>	

## 5.3 Suministro de agua y hielo

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>5.3.1 Suministro de agua</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.3.1.1 Suministro adecuado de agua potable</b> Se debe suministrar agua potable obtenida de una fuente limpia conocida en cantidades adecuadas para su uso durante las operaciones de procesamiento, como ingrediente, y para la limpieza de instalaciones y equipos.	Consulte Fundamentos de la seguridad alimentaria - requisitos previos 6.8
<b>5.3.1.2 Agua fría y agua caliente</b> Se debe suministrar agua fría y caliente para permitir la limpieza efectiva de las instalaciones y equipos.	
<b>5.3.2 Entrega de agua</b>	
<b>5.3.2.1 Entrega de agua no contaminada</b> El suministro de agua dentro de las instalaciones debe asegurar que el agua potable no resulte contaminada.	Dispositivos de prevención de retorno (como interruptores de vacío o capas de aire) deberán instalarse en todas las líneas de agua en la planta de procesamiento.
<b>5.3.2.2 Agua no potable</b> El uso de agua no potable debe estar controlado de manera que: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. No haya contaminación cruzada entre líneas de agua potable y no potable</li> <li>ii. Las tuberías y salidas de agua no potable estén claramente identificadas</li> <li>iii. Se instalen dispositivos de antirretorno en tuberías de agua no potable para evitar el reflujo</li> </ul>	Si se utiliza agua no potable en las instalaciones, deberá mantenerse y actualizarse un mapa que señale las líneas de agua no potable, según sea necesario. Las descripciones de los mecanismos usados para prevenir la contaminación cruzada deberán describirse por completo.
<b>5.3.1 Suministro de hielo</b>	
<b>5.3.3.1 Hielo de una fuente potable en el procesamiento</b> Se debe suministrar hielo obtenido de agua potable en cantidades adecuadas para su uso durante las operaciones de procesamiento o como ingrediente.	No es aplicable al procesamiento de huevos frescos.
<b>5.3.3.2 Almacenamiento de hielo</b> Los cuartos y receptáculos de hielo deberán ser construidos de materiales como se describe en 5.4.1 y diseñados para minimizar la contaminación del hielo durante el almacenamiento y distribución.	
<b>5.3.4 Tratamiento del agua</b>	
<b>5.3.4.1 Métodos, equipo y materiales de tratamiento</b> Los métodos, equipos y materiales de tratamiento de agua deberán ser diseñados y operados para asegurar que el agua reciba un tratamiento efectivo.	Consulte Fundamentos de Seguridad Alimentaria - requisitos previos 6.8.2:

## 5.4 Instalaciones de almacenamiento

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.4.1 Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos</b>	
<b>5.4.1.1 Rendimiento</b>	
El procesador deberá proporcionar confirmación del desempeño operativo efectivo de las instalaciones de congelamiento, enfriamiento y almacenamiento en frío. Los enfriadores, congeladores rápidos y cuartos fríos deberán:	El equipo de refrigeración deberá tener la capacidad de mantener una temperatura ambiente de 7.2 °C (45°F) o inferior, a excepción de los casos en que se carga o se descarga un producto desde el enfriador. Durante estas operaciones, la temperatura ambiente promedio deberá retornar a 7.2 °C (45°F) poco tiempo después de que las puertas se cierren. Un ejemplo en los Estados Unidos es cumplir con los requisitos sobre temperatura ambiente y tiempo del FSIS para los huevos que estén fuera de los requisitos de 45 grados, para las labores de carga o para otras razones como que las puertas no estén cerradas, etc.
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Estar diseñados y contruidos para permitir la refrigeración eficiente</li> <li>ii. Ser de acceso fácil para inspección y limpieza</li> </ul>	Deberá incluirse una descripción de la capacidad de refrigeración en el mapa del sitio. La verificación podría demostrarse a través de registros históricos de temperatura.
<b>5.4.1.2 Capacidad de refrigeración</b>	
Deberá haber suficiente capacidad de refrigeración para enfriar, congelar, almacenar enfriada o congelada la producción máxima prevista, teniendo en cuenta la limpieza periódica de las áreas refrigeradas.	La documentación sobre los materiales de piso deberá incluirse en el plano del sitio o en la descripción del área de planta o procesamiento. Ningún producto congelado o de bolsa de hielo se mantiene en enfriadores de huevos frescos, los pisos de los enfriadores están generalmente secos y contruidos normalmente sin sistemas de drenaje de piso. Un SOP escrito deberá abordar la eliminación oportuna y efectiva del agua. Para los pisos, generalmente se usa concreto impermeable denso.
<b>5.4.1.3 Pisos</b>	
Los pisos deberán estar contruidos en materiales lisos, densos, impermeables y resistentes a los impactos que sean fáciles de limpiar. Los pisos deben estar nivelados efectivamente para permitir la remoción de agua en condiciones normales.	
<b>5.4.1.4 Paredes, techos, puertas, marcos y compuertas</b>	
Las paredes, techos, puertas, marcos y compuertas deberán cumplir con los requisitos descritos en 5.2.3.	
<b>5.4.1.5 Accesorios de iluminación</b>	
Los accesorios de iluminación deberán cumplir con los requisitos descritos en 5.2.5.2.	La condensación generada por el equipo de refrigeración deberá ser canalizada al sistema de drenaje de la planta. De lo contrario, deberá ser conducido hacia el exterior de la edificación en una forma en la que no contribuya a la formación de charcos.
<b>5.4.1.6 Líneas de descongelamiento y condensación</b>	
Las descargas de líneas de descongelamiento y condensación deberán ser controladas y eliminadas en el sistema de drenaje.	Coloque termómetros fácilmente observables en puntos clave del enfriador de huevos frescos. Concéntrese en los lugares previamente identificados como puntos cálidos del enfriador. Deberá llevarse a cabo el control y validación de la temperatura de la congeladora de acuerdo con el Plan de seguridad alimentaria de la planta o un documento similar. Debido a que los huevos frescos son productos de bajo riesgo, el requisito de un dispositivo de registro de temperatura en todos los enfriadores no es aplicable. Deberá considerarse un cronograma de registro de temperaturas de un mínimo de 2 temperaturas registradas por día calendario de almacenamiento del producto por enfriador como mínimo para cumplir el requisito de un dispositivo de registro de temperaturas.
<b>5.4.1.7 Equipo de control de la temperatura</b>	
Los cuartos de almacenamiento en frío deberán contar con equipo de control de la temperatura, que deberá medir la parte más caliente del cuarto con un dispositivo de medición de fácil acceso y de fácil lectura.	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>5.4.1.8 Áreas de carga y descarga</b> Deberán diseñarse plataformas para carga y descarga para proteger el producto durante la carga y descarga.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Donde no existan plataformas abiertas, cargue y descargue los productos de forma que se protejan los productos y/o los empaques de las inclemencias del clima.</p> <p>No es aplicable al procesamiento de huevos frescos.</p> <p>Almacene los empaques y materiales de empaque en áreas designadas que protejan los materiales de la contaminación y el deterioro. Cuando los materiales de empaque se almacenen en el cuarto de procesamiento, éstos deberán almacenarse únicamente en áreas secas. Debe asegurarse de que otras áreas de almacenamiento de materiales estén protegidas adecuadamente de los elementos, roedores y otras plagas.</p> <p>Limite el uso de estantes de madera únicamente para el almacenamiento de materiales de empaque o empaques en áreas secas. Para las áreas de almacenamiento siga la guía en 5.4.3.1.</p> <p>El almacenamiento de los equipos utilizados en las operaciones de huevos frescos se encuentra cubierto en las secciones 5.2.10.2.</p> <p>Los productos químicos y sustancias tóxicas no pueden mezclarse con los utensilios de procesamiento y materiales de empaque o empaques.</p>
<p><b>5.4.2 Almacenamiento de ingredientes secos y otros empacados que no necesitan refrigeración</b></p>	
<p><b>5.4.2.1 Almacenamiento de productos e ingredientes secos</b> Los accesorios de iluminación deberán cumplir con los requisitos descritos en 5.2.5.2. Los cuartos que se utilizan para el almacenamiento de ingredientes y otros elementos secos se encuentran alejados de áreas húmedas y están contruidos para mantener protegido el producto de contaminación y deterioro.</p>	
<p><b>5.4.2.2 Accesorios de iluminación</b> Los accesorios de iluminación deberán cumplir con los requisitos descritos en 5.2.5.2.</p>	
<p><b>5.4.3 Almacenamiento de empaques</b></p>	
<p><b>5.4.3.1 Cuartos de almacenamiento</b> El almacenamiento de materiales para el empaque de alimentos deberá estar separado y alejado de áreas húmedas, y estar contruido para mantener protegido el empaque de la contaminación y el deterioro.</p>	
<p><b>5.4.3.2 Accesorios de iluminación</b> Los accesorios de iluminación deberán cumplir con los requisitos descritos en 5.2.5.2.</p>	
<p><b>5.4.3.3 Estantes de almacenamiento</b> Deberán construirse estanterías para el almacenamiento de empaques de materiales impermeables y diseñadas para facilitar la limpieza de los pisos y del cuarto de almacenamiento. Deberán construirse para evitar que en los empaques haya anidación de ratas, ratones u otras alimañas.</p>	
<p><b>5.4.4 Almacenamiento de equipos y receptáculos</b></p>	
<p><b>5.4.4.1 Cuartos de almacenamiento diseñados</b> Los cuartos de almacenamientos deberán estar diseñados y contruidos de manera que permitan el almacenamiento eficiente de equipos y receptáculos.</p>	
<p><b>5.4.4.2 Separación</b> Los utensilios de procesamiento y empaque no se deberán almacenar en áreas que se utilicen para el almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas.</p>	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>5.4.5 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y tóxicos</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<p><b>5.4.5.1 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y tóxicos</b></p> <p>Los productos químicos peligrosos y tóxicos deberán ser almacenados de manera que no constituyan un peligro para el personal, el producto, el empaque, el equipo de manejo del producto ni las áreas en las que se maneje, almacene o transporte el producto.</p> <p><i>Nota: Los suministros diarios de productos químicos utilizados para la desinfección continua del agua como una ayuda en el procesamiento, o para una limpieza de emergencia de un equipo de procesamiento de alimentos o en superficies en zonas de contacto con alimentos, podrán almacenarse dentro o cerca de un área de procesamiento siempre que el acceso a dicha instalación esté restringido a personal autorizado.</i></p>	<p>Los productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas, como rodenticidas, productos para fumigar e insecticidas, productos químicos para limpieza, aceites, grasas y otras sustancias relacionadas con el mantenimiento deberán almacenarse en áreas de almacenamiento designadas, separadas y seguras</p> <p>No se requiere guía adicional.</p>
<p><b>5.4.5.2 Separación</b></p> <p>Los pesticidas, rodenticidas, productos para fumigar e insecticidas se deberán almacenar separados de desinfectantes y detergentes. Todas las sustancias químicas se deberán guardar en sus envases originales.</p>	<p>Consulte la hoja de datos de seguridad de materiales (Product Material Safety Data Sheets, MSDS) del producto para información específica sobre la Sección 5.4.5.3.</p>
<p><b>5.4.5.3 Instalaciones de almacenamiento</b></p> <p>Las instalaciones de almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas deberán:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Cumplir con las leyes locales y nacionales y estar diseñadas de manera que no haya contaminación cruzada;</li> <li>ii. Estar adecuadamente ventiladas</li> <li>iii. Contar con señales y avisos adecuados que indiquen que se trata de un área de almacenamiento peligrosa</li> <li>iv. Ser seguras y deberán poder cerrarse con llave para restringir el acceso únicamente al personal que tenga capacitación formal en el manejo y uso de productos químicos peligrosos y tóxicos</li> <li>v. Contar con instrucciones de fácil acceso sobre el manejo seguro de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas de fácil acceso para el personal</li> <li>vi. Estar equipadas con inventarios detallados y actualizados de todos los productos químicos peligrosos que contengan</li> <li>vii. Contar con equipos de primeros auxilios adecuados y con ropa protectora</li> <li>viii. Contar con servicios de ducha y lavado de emergencia en caso de derrame accidental</li> <li>ix. Estar diseñadas de manera que, en caso de derrame peligroso, el derrame y drenaje del área se puedan contener</li> <li>x. Estar equipadas con equipos para derrames y limpieza.</li> </ol>	

Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>  No se requiere guía adicional.
<b>5.4.6 Almacenamiento alternativo y manejo de productos</b>	
<b>5.4.6.1 Análisis de riesgos para productos alternativos</b> Cuando los productos descritos en 5.4.1 a 5.4.5 se mantengan en condiciones de almacenamiento alternativas, se debe hacer un análisis de riesgo para asegurar que no exista ningún riesgo para su integridad ni de contaminación así como tampoco efectos adversos sobre la calidad y la seguridad alimentarias.	

## 5.5 Separación de funciones

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>5.5.1 Flujo del proceso</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.5.1.1 Flujo del proceso para evitar la contaminación cruzada</b>	El flujo del proceso deberá asegurar que los huevos que han sido desinfectados no se mezclen con los huevos que aún no han sido desinfectados.
El flujo del proceso deberá estar diseñado para evitar la contaminación cruzada, y organizado de manera que exista un flujo continuo del producto a través del proceso.	
<b>5.5.2 Recepción de materias primas</b>	En las instalaciones de procesamiento de huevos frescos, los materiales de empaque son los únicos materiales que deberán protegerse de la contaminación cruzada. Ninguna otra materia prima debe ser protegida porque no existe en la planta.
<b>5.5.2.1 Prevención de la contaminación cruzada de materias primas</b>	
Los ingredientes y empaques secos deberán recibirse y almacenarse en forma separada de las materias primas congeladas o refrigeradas para asegurar que no se presente contaminación cruzada. Las materias primas no procesadas deberán recibirse y segregarse para asegurar que no haya contaminación cruzada.	No es aplicable en la industria de huevos frescos.
<b>5.5.3 Descongelamiento de producto</b>	
<b>5.5.3.1 Descongelamiento de producto</b>	
5.5.3.2 Se debe realizar con equipos y en cuartos apropiados para este fin.	
<b>5.5.3.2 Descongelamiento por agua</b>	
El descongelamiento por agua se debe realizar por flujo continuo para asegurar que la velocidad de intercambio y la temperatura no contribuyan al deterioro o a la contaminación del producto. El desbordamiento de agua se deberá dirigir al sistema de drenaje del piso y no al piso mismo.	


Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>5.5.3.3 Descongelamiento al aire</b> Las instalaciones deberán estar diseñadas para descongelar el producto bajo condiciones controladas a una velocidad y temperatura que no contribuyan al deterioro o contaminación del producto.</p> <p><b>5.5.3.4 Cajas y empaques usados</b> Se deben hacer provisiones para la contención y desecho regular de cajas y empaques usados para que no haya riesgo para el producto.</p> <p><b>5.5.4 Procesos de alto riesgo</b></p> <p><b>5.5.4.1 Control de procesos de alto riesgo</b> El procesamiento de alimentos de alto riesgo se deberá realizar en condiciones controladas de manera que:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Las áreas sensibles en las que los Alimentos de alto riesgo hayan sido sometidos a tratamiento antimicrobiano, intervención de seguridad alimentaria o estén sujetos a manejo posterior al proceso estén protegidas/separadas de otros procesos, materias primas o personas que las manejen para minimizar la contaminación cruzada</li> <li>ii. Las cuartos en los que se realicen Procesos de alto riesgo solo sean atendidos por el personal dedicado a esas funciones</li> <li>iii. Los puntos de acceso del personal estén ubicados, diseñados y equipados de manera que le permitan al personal usar ropa protectora característica y tener estándares de higiene personal elevados para evitar la contaminación del producto; y</li> <li>iv. Los puntos de transferencia del producto estén ubicados y diseñados de manera que no comprometan la segregación de alto riesgo y minimicen el riesgo de contaminación cruzada.</li> <li>v. Aplicable únicamente a <u>instalaciones de procesamiento de huevos frescos</u></li> </ol>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b> El descongelamiento por aire no es aplicable en la industria de huevos frescos.</p> <p>El procesamiento de huevos frescos se considera de bajo riesgo, por lo que este elemento no es aplicable.</p>

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Documente sus procedimientos de manera que pueda asegurarse la identidad de los productos gourmet de huevos "con cáscara", como huevos de aves criadas sin jaula, orgánicos, excreciones.</p> <p>Si existe una certificación vigente, los auditores deberán poner la indicación No Aplicable (NA).</p>
<b>5.5.5 Otros procesos</b>	
<b>5.5.5.1 Alimentos de identidad preservada</b>	
<p>El procesamiento de alimentos especializados se deberá realizar en condiciones controladas de manera que:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Los ingredientes estén separados físicamente de los que se identifican como incompatibles con los alimentos gourmet;</li> <li>ii. El procesamiento se lleve a cabo en cuartos separados, se programe como la primera tanda de producción o se lleve a cabo después de un saneamiento exhaustivo del área y el equipo; y</li> <li>iii. Los productos terminados se almacenen y transporten en unidades separadas o se aislen por medio de una barrera física de aquellos que no son alimentos gourmet.</li> </ul> <p><i>Nota: Las condiciones descritas en 5.5.5 se aplican a los alimentos gourmet que deban estar separados. Por ejemplo: La separación de alimentos kósher o halal de los demás; la separación de alimentos e ingredientes que contengan alérgenos; la separación de alimentos orgánicos y la separación de alimentos que deban mantenerse designados como no transgénicos.</i></p>	



**5.6 Laboratorios en las instalaciones.**

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>5.6.1 Laboratorios en las instalaciones</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.6.1.1 Ubicación de los laboratorios en las instalaciones</b>	No se requiere guía adicional.
<p>Los laboratorios de la planta deberán estar separados de cualquier actividad de procesamiento o manejo de alimentos y diseñados para que sólo el personal autorizado tenga acceso a ellos.</p>	
<b>5.6.1.2 Desechos de laboratorio</b>	
<p>Se deben hacer provisiones para aislar y contener los desechos de laboratorio de las instalaciones. La salida de agua residual del laboratorio por lo menos debe estar corriente abajo de los desagües que atienden las áreas de procesamiento y manejo de alimentos.</p>	
<b>5.6.1.3 Avisos y señales del laboratorio</b>	
<p>Se deben instalar avisos y señales que identifiquen las áreas de laboratorio como un lugar restringido al que solo debe acceder personal autorizado.</p>	<p>Deberá exhibirse señalización en la(s) entrada(s) del(de los) laboratorio(s) que restrinja el acceso. Los avisos y señales podrán consistir únicamente de "iconos" publicados por la Asociación Internacional para la Protección Alimentaria para alcanzar este requisito, con excepción de los avisos y señales de los baños donde otros requisitos de regulación resulten aplicables. Ejemplo:</p> 





## 5.7 Servicios para el personal

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Proporcione comedores y servicios higiénicos según sea pertinente para el número de empleados de su operación. Consulte el código.</p> <p>Asigne un área para la ropa y los efectos personales de los empleados.</p> <p>El procesamiento de huevos frescos se considera de bajo riesgo, por lo que este elemento no es aplicable.</p> <p>Asigne un área para la ropa y los efectos personales de los empleados.</p> <p>No es aplicable al procesamiento de huevos frescos.</p> <p><i>Nota: La ropa se puede lavar en las instalaciones o por contrato con un servicio de lavandería u otro adecuado. En circunstancias en las que no se lave la ropa en la planta, la ropa limpia debe ser transportada de regreso en recipientes limpios.</i></p>
<b>5.7.1 General</b>	
<p><b>5.7.1.1 Los servicios para el personal se proporcionan en forma adecuada</b></p> <p>Los servicios para el personal proporcionados con la iluminación y ventilación adecuadas deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas vinculadas al manejo y procesamiento del producto.</p>	
<b>5.7.2 Vestidores</b>	
<p><b>5.7.2.1 Personal y visitantes</b></p> <p>Se deberán ofrecer vestidores para que el personal y los visitantes puedan cambiarse la ropa protectora según sea necesario.</p>	
<p><b>5.7.2.2 Personal de procesamiento</b></p> <p>Se deberán ofrecer vestidores para el personal que trabaja en el procesamiento de Alimentos de alto riesgo u operaciones de procesamiento en las que la ropa protectora se pueda ensuciar.</p>	
<p><b>5.7.2.3 Almacenamiento de ropa y efectos personales</b></p> <p>Se debe hacer previsión para que el personal guarde su ropa de calle y efectos personales en forma separada de las zonas de contacto con alimentos y áreas de almacenamiento de empaques.</p>	
<b>5.7.3 Duchas</b>	
<p><b>5.7.3.1 Suficiente cantidad de duchas</b></p> <p>Donde sea necesario, deberá proporcionarse un número suficiente de duchas para el uso del personal.</p>	
<b>5.7.4 Lavandería</b>	
<p><b>5.7.4.1 Lavandería y almacenamiento de ropa</b></p> <p>Se debe hacer previsión para el lavado de la ropa del personal que trabaja en Procesos de alto riesgo y para el que trabaja en operaciones de procesamiento en las que la ropa se pueda ensuciar en exceso.</p>	

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>5.7.5 Instalaciones sanitarias</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.7.5.1 Ubicación y diseño de instalaciones sanitarias</b>	
Las instalaciones sanitarias deberán estar diseñadas, construidas y ubicadas de manera que sean fácilmente accesibles para el personal y estén separadas de cualquier operación de procesamiento y manejo de alimentos.	Los baños deberán situarse preferentemente de manera que no se abran directamente en el área de procesamiento. En instalaciones existentes, deberá mantenerse una esclusa de aire ventilada hacia el exterior (con presión negativa).
<b>5.7.5.2 Baños</b>	
Los baños deberán designarse de manera que: <ul style="list-style-type: none"> <li>i No tengan acceso directo desde ningún área de procesamiento o manejo de alimentos <i>Nota: El acceso a los baños desde el área de procesamiento deberá ser a través de una esclusa de aire ventilada hacia el exterior o a través de un cuarto adyacente.</i></li> <li>ii Deben atender la mayor cantidad posible de personas miembros del personal</li> <li>iii Deben construirse de manera que se puedan limpiar y mantener fácilmente.</li> </ul>	Donde los baños sean fácilmente accesibles al cuarto de procesamiento, la luz y los ventiladores de escape deberán estar interconectados para crear presión negativa. Los baños para empleados deberán estar adecuadamente equipados con ventiladores de escape e instalaciones de lavado de manos. Para eliminar el riesgo de que los flujos de aire provenientes de los baños lleguen al cuarto de procesamiento, los ventiladores de escape podrían instalarse con temporizadores. La luz y el ventilador de escape podrían compartir un interruptor ubicado en la parte exterior del baño. La estación de lavado de manos deberá colocarse fuera del baño, cuando sea posible.
<b>5.7.5.3 Drenaje sanitario</b>	
El drenaje sanitario no deberá estar conectado con ningún otro drenaje de las instalaciones y debe dirigirse a un pozo séptico o sistema de alcantarillado.	
<b>5.7.5.4 Lavamanos</b>	
Los lavamanos deberán proporcionarse inmediatamente fuera o dentro del baño y estar diseñados conforme a lo descrito en 5.2.11.1.	
<b>5.7.5.5 Avisos y señales</b>	
A la salida de cada baño y en cada lavamanos se debe colocar en una ubicación prominente un aviso (en los idiomas correspondientes) que informe que es necesario lavarse las manos.	Los avisos y señales podrán consistir únicamente de "iconos" publicados por la Asociación Internacional para la Protección Alimentaria para alcanzar este requisito, con excepción de los avisos y señales de los baños donde otros requisitos de regulación resulten aplicables. Ejemplos:  

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Usted podrá proporcionar instalaciones de comedor al aire libre (mesas para picnic) donde no representen un riesgo de plagas o polvo para el área de procesamiento de la planta. Una forma de enfrentar estos riesgos es habilitar instalaciones cubiertas y senderos sellados. En las plantas de procesamiento de huevos frescos, donde los riesgos que representan dichas instalaciones son mínimos, usted podrá emplear controles alternativos, como limpieza rutinaria de mesas y medidas para minimizar el polvo en los senderos no sellados. Las estaciones para el lavado de pies también proporcionan medios para evitar que se trasladen polvo u otros contaminantes con los pies al área de procesamiento.</p> <p>Cada planta deberá estar equipada con un comedor o una sala de descanso bien ventilados e iluminados para empleados. La sala deberá estar equipada con un lavamanos de agua potable fría y caliente, una nevera y un horno de microondas.</p> <p style="text-align: center;"><i>Nota: Se aceptan comedores similares a un patio siempre y cuando el área esté sellada, protegida del mal tiempo y mantenida de manera que se evite la contaminación de pájaros y otras alimañas; además, el acceso al área desde los cuartos de procesamiento debe ser a través de una ruta sellada.</i></p> <p>En el comedor o sala de descanso deberá exhibirse señalización para lavarse las manos. Los avisos y señales podrán consistir únicamente de "iconos" publicados por la Asociación Internacional para la Protección Alimentaria para alcanzar este requisito, con excepción de los avisos y señales de los baños donde otros requisitos de regulación resulten aplicables.</p> <p>Ejemplos:</p> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px;">   </div>
<b>5.7.6 Comedores</b>	
<b>5.7.6.1 Comedores separados</b>	
<b>5.7.6.2 Comedores</b>	
<b>5.7.6.3 Señales y avisos</b>	

## 5.8 Instalaciones de primeros auxilios

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Deberán ofrecerse materiales de primeros auxilios y ponerse a disposición para tratar lesiones leves como quemaduras cortes o heridas leves. Deberán enumerarse los números de emergencia en un lugar próximo a la instalación de primeros auxilios.</p>
<b>5.8.1 Acceso a primeros auxilios</b>	
<p><b>5.8.1.1 Hay instalaciones de primeros auxilios disponibles</b></p> <p>Deberán proporcionarse instalaciones de primeros auxilios para tratar lesiones menores y deberán ofrecerse arreglos adecuados en circunstancias en que un paciente necesita recibir atención más especializada.</p>	

## 5.9 Eliminación de basura

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Consulte Fundamentos de la seguridad alimentaria, requisitos previos 6.12.</p>
<b>5.9.1 Eliminación de desechos líquidos y secos</b>	
<b>5.9.1.1 Desechos eliminados de manera efectiva de los alrededores</b>	
<p>Los desechos deberán ser retirados de las instalaciones y los alrededores de manera efectiva, eficiente y regular, y no deberán representar un riesgo para la operación higiénica de las instalaciones.</p>	
<b>5.9.1.2 Desechos secos</b>	
<p>Deberá hacerse una previsión adecuada para la eliminación de los desechos sólidos de procesamiento, como recortes, material no comestible y empaques no utilizados. Los desechos conservados en la planta antes de su eliminación se deberán almacenar en instalaciones separadas, protegidas adecuadamente de las moscas y cerradas para que no representen un peligro.</p>	
<b>5.9.1.3 Desechos líquidos</b>	
<p>Deberá hacerse una previsión adecuada para la eliminación de los desechos líquidos de las áreas de procesamiento y manejo de alimentos. Los desechos líquidos se pueden eliminar del ambiente de procesamiento continuamente o se pueden mantener en un área de almacenamiento designado en recipientes tapados antes de desecharlos para que no constituyan un riesgo.</p>	

**5.10 Exterior.**

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>5.10.1 Terrenos y vías</b>	
<b>5.10.1.1 Caminos y áreas que rodean la planta</b>	
<p>Los terrenos y áreas que rodeen las instalaciones deben mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas</p> <p><b>5.10.1.2 Senderos, vías, áreas de carga y descarga</b></p> <p>Los senderos, vías y áreas de carga y descarga deberán mantenerse de manera que no presenten un riesgo para las operaciones de seguridad alimentaria de las instalaciones.</p> <p><i>Nota: Se requiere que los alrededores se mantengan limpios y ordenados y no presenten riesgos. Es una práctica común que los alrededores relacionados con el almacenamiento de desechos y áreas de carga y descarga estén sellados y debidamente mantenidos, nivelados y drenados para permitir una limpieza efectiva.</i></p>	

## Sección 6: Requisitos del Sistema SQF 2000

### Contenido

<b>6.1</b>	<b>Prácticas de personal</b>	
6.1.1	Personal .....	72
6.1.2	Ropa .....	73
6.1.3	Joyas y Efectos Personales .....	73
6.1.4	Visitantes.....	74
<b>6.2</b>	<b>Prácticas de procesamiento del personal</b>	
6.2.1	Personal involucrado en operaciones de procesamiento y manipulación de alimentos.....	75
<b>6.3</b>	<b>Capacitación del personal</b>	
6.3.1	Requisitos de capacitación.....	76
6.3.2	Programa de capacitación.....	76
6.3.3	Instrucciones.....	76
6.3.4	Requisitos de capacitación en HACCP.....	76
6.3.5	Redacción.....	76
6.3.6	Capacitación de perfeccionamiento.....	76
6.3.7	Registro de capacitación en destrezas.....	77
<b>6.4</b>	<b>Calibración del equipo</b>	
6.4.1	Métodos de calibración.....	78
6.4.2	Estándares de calibración.....	78
6.4.3	Cronograma de calibración.....	78
6.4.4	Registros.....	78
<b>6.5</b>	<b>Manejo de plagas y alimañas</b>	
6.5.1	Requisitos.....	79
6.5.2	Programa de control de plagas y alimañas.....	79
6.5.3	Uso de sustancias químicas para el control de plagas .....	79
6.5.4	Contratos de control de plagas.....	79
6.5.5	Eliminación de sustancias químicas para el control de plagas no utilizadas.....	79
<b>6.6</b>	<b>Mantenimiento de equipos e instalaciones</b>	
6.6.1	Programa de mantenimiento.....	80
6.6.2	Instrucciones para el personal de mantenimiento y los contratistas.....	80
6.6.3	Cronograma de Mantenimiento.....	81
6.6.4	Lubricación de equipos y pinturas.....	81
<b>6.7</b>	<b>Limpieza y saneamiento</b>	
6.7.1	Programa de limpieza y saneamiento.....	83
6.7.2	Evaluación de la efectividad de la limpieza.....	83
6.7.3	Compra, almacenamiento y uso de detergentes y desinfectantes.....	83
6.7.4	Desecho de detergentes y desinfectantes no utilizados.....	84
<b>6.8</b>	<b>Monitoreo de la microbiología y calidad del agua</b>	
6.8.1	Estándar.....	85
6.8.2	Tratamiento de agua.....	85
6.8.3	Análisis.....	85
<b>6.9</b>	<b>Control de contaminantes físicos</b>	
6.9.1	Cuerpos extraños.....	86
6.9.2	Detección de cuerpos extraños.....	87
6.9.3	Manejo de incidentes de contaminación por cuerpos extraños.....	87
<b>6.10</b>	<b>Aprobación de proveedores</b>	
6.10.1	Selección de proveedores aprobados.....	88
6.10.2	Programa de proveedores aprobados.....	88
6.10.3	Control de proveedores aprobados.....	82
6.10.4	Registro.....	89
6.10.5	Registros.....	89
<b>6.11</b>	<b>Transporte y entrega</b>	
6.11.1	Prácticas de transporte, carga y descarga.....	90
6.11.2	Carga.....	90
6.11.3	Requisitos de temperatura.....	90
6.11.4	Descarga.....	91
<b>6.12</b>	<b>Manejo y eliminación de desperdicios</b>	
6.12.1	Desechos secos, húmedos y líquidos.....	92
6.12.2	Retiro de las áreas de manejo y procesamiento de alimentos.....	92
6.12.3	Mantenimiento del equipo y las áreas de eliminación de desechos.....	92
6.12.4	Control de la eliminación de desechos.....	92
<b>6.13</b>	<b>Control de alérgenos</b>	
6.13.1	Programa de control de alérgenos.....	93
6.13.2	Evaluación de riesgos.....	93
6.13.3	Recepción y almacenamiento de materias primas.....	93
6.13.4	Almacenamiento de productos que contengan agentes alérgenos.....	93
6.13.5	Saneamiento de equipo de procesamiento.....	94
6.13.6	Identificación y rastreo de lotes.....	94
6.13.7	Reprocesamiento de productos que contengan agentes alérgenos.....	94

## Sección 6.0 Fundamentos de la seguridad alimentaria - Programas de requisitos previos

Esta Sección 6 ofrece detalles sobre los Programas de requisitos previos mencionados en 4.4.2.

*Nota: Se permiten exclusiones a estos requisitos o métodos alternativos de control. Sin embargo, deben estar sustentadas por un análisis de riesgos detallado que describa los motivos de dicha exclusión o medida de control alternativa para demostrar que la seguridad alimentaria no se vea comprometida.*

### 6.1 Prácticas de personal

Requisito SQF	Guía
<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p>	
<p><b>6.1.1 Prácticas de personal</b></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p>
<p>El personal involucrado en el manejo del producto deberá observar las prácticas pertinentes de personal como:</p>	<p>Cuando sea necesario, se debe realizar una evaluación médica del personal y los contratistas para detectar a portadores de enfermedades infecciosas. No se permite que el personal identificado como portador de enfermedades infecciosas manipule huevos frescos.</p>
<p><b>6.1.1.1 Salud personal</b></p>	
<p>El personal que padezca enfermedades contagiosas o que sea portador de alguna enfermedad infecciosa no deberá estar involucrado en el manejo del producto o la operación de procesamiento.</p> <p><i>Nota: El empleador y el empleado son responsables de asegurar que únicamente el personal que se encuentre en buenas condiciones de salud esté involucrado en actividades de manejo de alimentos. Cuando sea adecuado, se le podría exigir al personal que llene un cuestionario sobre salud y que se realice una prueba de evaluación médica antes de designarlo.</i></p>	<p>El personal que tenga heridas abiertas no puede manipular huevos frescos a menos que cuente con un vendaje protector adecuado y que dicho vendaje sea controlado periódicamente por personal responsable para asegurar que siga siendo efectivo. Las vendas deberán ser de un color distintivo (por ejemplo azul). Los vendajes de manos y dedos deben estar cubiertos con un guante adecuado.</p> <p>Debido al bajo riesgo de las áreas de producción de huevos frescos, un protocolo típico podría ser que el personal que manipule huevos frescos use guantes sobre vendas intactas u otro tipo de vendas.</p>
<p><b>6.1.1.2 Manejo de heridas y lesiones</b></p>	
<p>El personal que tenga heridas abiertas, llagas o lesiones no deberá estar involucrado con el manejo o el procesamiento del producto. Los cortes y abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán estar cubiertos con vendas de color que contengan franjas metálicas o un vendaje alternativo adecuado que sea de color y a prueba de agua.</p> <p><i>Nota: El color de la venda o el vendaje deberá ser distinto del color del producto. En caso de lesiones en la mano, es adecuado utilizar un guante desechable además del vendaje.</i></p>	
<p><b>6.1.1.3 Prácticas personales</b></p>	
<p>No fumar, masticar, comer, beber ni escupir en las áreas de procesamiento o manipulación de alimentos.</p> <p><i>Nota: Existe una excepción a la ingesta de alimentos en las áreas de manejo o procesamiento de alimentos descrita en el punto 6.2.1.7.</i></p>	<p>Donde sea necesario proporcionar agua para beber al personal del área de procesamiento de huevos, el agua debe estar disponible por medio de fuentes para beber ubicadas estratégicamente y apartadas de las estaciones de manipulación de alimentos y líneas de procesamiento.</p>
<p><b>6.1.1.4 Lavado de manos</b></p>	
<p>El personal deberá tener las manos limpias, y todo el personal se debe lavar las manos:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Al entrar a las áreas de procesamiento o manipulación de alimentos;</li> <li>ii. Después de ir al baño;</li> <li>iii. Después de usar un pañuelo;</li> <li>iv. Después de manejar mangueras de lavado o material contaminado</li> <li>v. Después de fumar, comer o beber.</li> </ol>	<p>Los operadores de línea podrán mantener recipientes individuales de líquido (solo agua) en sus estaciones de trabajo. Estos recipientes deberán estar tapados y ser a prueba de derrames.</p>

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>No se requiere guía adicional.</p> <p>Los empleados y visitantes deberán usar ropa y calzado limpios. Los empleados y visitantes que tengan ropa excesivamente sucia no podrán manipular huevos ni materiales de empaque. Los empleados y visitantes que trabajan en áreas de producción de huevos (granjas) no podrán manipular el producto procesado, a menos que se hayan lavado y cambiado de ropa.</p> <p>Cuando sea necesario, los guantes y delantales deberán guardarse intactos y limpios. Cuando no los utilice, guarde los guantes en un área designada, no sobre el producto o el equipo. Los guantes desechables se deben cambiar después de cada descanso, al volver a entrar al área de procesamiento y cuando se dañan. Cumpla con las prácticas de lavado de manos mencionadas anteriormente.</p> <p>Los guantes y delantales no son comúnmente utilizados en instalaciones de procesamiento de huevos frescos.</p> <p>Las joyas y otros objetos sueltos que se utilicen o que se porten deberán cumplir con el Código Federal. Si no se pueden retirar las joyas de las manos, deberán cubrirse con guantes limpios, desinfectados, intactos y que protejan efectivamente contra la contaminación de alimentos, superficies de contacto con alimentos o materiales de empaque. En una instalación de procesamiento de huevos frescos, únicamente se utilizarán anillos de matrimonio delgados sin piedras. Todos los demás tipos de joyas deberán cubrirse con un guante. En una instalación de procesamiento de huevos frescos, todas las perforaciones visibles deberán cubrirse o removerse.</p> <p>Todos los visitantes deberán quitarse las joyas y otros objetos sueltos que podrían caer en el equipo.</p>
<b>6.1.1.5 Uso de guantes</b>	
<p>i. Cuando se utilicen guantes, el personal deberá mantener las prácticas de lavado de manos descritas anteriormente.</p>	
<b>6.1.2 Ropa</b>	
<b>6.1.2.1 Ropa utilizada por el personal encargado del manejo de productos</b>	
<p>6.1.2.2 La ropa que use el personal que manipule alimentos se debe mantener, guardar, lavar y usar de manera que no presente riesgos de contaminación para el producto. El personal que participe en el procesamiento de Alimentos de alto riesgo u operaciones de procesamiento en las que la ropa se pueda ensuciar no deberá sacar la ropa de las instalaciones.</p> <p><i>Nota: La ropa incluye la ropa de trabajo, los overoles, las cofias para la cabeza, las redes para el cabello, las batas, las redes para la barba y el bigote y los guardapolvos.</i></p>	
<b>6.1.2.2 Condición</b>	
<p>La ropa debe estar limpia al comienzo de cada turno y se debe mantener en condiciones de uso adecuadas. Los uniformes manchados en exceso se deben cambiar si presentan un riesgo de contaminación de producto.</p>	
<b>6.1.2.3 Uso de guantes y delantales</b>	
<p>Los guantes y delantales desechables se deben cambiar después de cada descanso, al volver a entrar al área de procesamiento y cuando se dañan. Los guantes y delantales que no sean desechables se deben limpiar y desinfectar según sea necesario, y guardar, cuando no estén en uso, en los armarios suministrados en el área de procesamiento y no sobre el producto ni la maquinaria.</p> <p><i>Nota: Los guantes y delantales desechables están diseñados para ser de un solo uso y para ser eliminados.</i></p>	
<b>6.1.3 Joyas y efectos personales</b>	
<b>6.1.3.1 Joyas y efectos Personales en áreas de procesamiento</b>	
<p>Las joyas y otros objetos sueltos no se deben usar ni llevar a una operación de procesamiento o manipulación de alimentos, así como tampoco a ninguna otra área en la que los alimentos estén expuestos.</p> <p><i>Nota: Se puede permitir el uso de alianzas de boda y brazaletes de alerta médica (sin piedras) que no se puedan retirar. Sin embargo, el Proveedor deberá tener en cuenta los requisitos del cliente y la legislación alimentaria correspondiente.</i></p>	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Todos los visitantes deben llevar ropa y calzado limpios.</p> <p>Los visitantes deberán firmar el registro de visitas y deberán estar acompañados en todo momento por un empleado de la empresa o tener permiso de un gerente de planta para entrar a cualquier área de procesamiento o almacenamiento.</p>
<b>6.1.4 Visitantes</b>	
<b>6.1.4.1 Todos los visitantes del área de procesamiento</b>	
<p>Todos los visitantes, incluido el personal de administración y mantenimiento, deberán llevar ropa y calzado adecuados para entrar a cualquier área de procesamiento o manejo de alimentos.</p>	
<b>6.1.4.2 Joyas y otros objetos sueltos</b>	
<p>Todos los visitantes deberán quitarse joyas y otros objetos sueltos.</p>	
<b>6.1.4.3 Evaluación médica</b>	
<p>Los visitantes que muestren señales evidentes de enfermedad deberán evitar entrar en las áreas en las que se manejen o procesen alimentos.</p>	
<b>6.1.4.4 Acceso de visitantes</b>	
<p>Los visitantes deberán entrar y salir de las áreas de manipulación de alimentos a través de los puntos de entrada de personal adecuados y que cumplan con todos los requisitos personales y de lavado de manos descritos en 6.1.1.</p>	

## 6.2 Prácticas de procesamiento del personal.

Nota: Una parte esencial de cualquier operación de procesamiento de alimentos son las prácticas adecuadas de procesamiento del personal que utilizan los operadores de línea, el personal de supervisión y cualquier otro personal que esté involucrado en la manipulación de alimentos.

Requisito SQF	Guía

Nivel 2/Nivel 3	
<b>6.2.1 Personal involucrado en operaciones de procesamiento y manipulación de alimentos</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<p><b>6.2.1.1 Prácticas y procesamiento del personal</b></p> <p>Todo el personal involucrado en cualquier operación de manejo, preparación o procesamiento de alimentos deberá cumplir con las siguientes prácticas de procesamiento:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. La entrada del personal a las áreas de procesamiento solo debe realizarse a través de los accesos de entrada</li> <li>ii. Todas las puertas deben mantenerse cerradas; Las puertas no deben mantenerse abiertas durante periodos prolongados cuando se debe ingresar para retirar desechos o para recibir productos, ingredientes o empaques</li> <li>iii. El personal se debe lavar las manos al entrar al área de procesamiento;</li> <li>iv. No se permite el uso de uñas acrílicas o esmaltes para uñas durante el manejo de los alimentos</li> <li>v. Todos los productos, material de empaque e ingredientes se deben mantener en recipientes adecuados según se requiera y nunca en el suelo</li> <li>vi. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deben retirarse del área de procesamiento con regularidad para evitar su acumulación</li> <li>vii. <i>El personal no deberá "comer" ni "probar" el producto en el área de manipulación/contacto con alimentos</i> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <i>En circunstancias en las que sea necesario llevar a cabo evaluaciones sensoriales en las zonas de manejo o de contacto con los alimentos, el proveedor deberá implementar controles y procedimientos adecuados para asegurar:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Que la seguridad alimentaria no esté comprometida</i></li> <li>• <i>Que las evaluaciones sensoriales las realice personal autorizado</i></li> <li>• <i>Que el personal tenga un alto estándar de higiene personal que conduzca las evaluaciones sensoriales</i></li> <li>• <i>Que las evaluaciones sensoriales se realicen en áreas equipadas para ese propósito</i></li> <li>• <i>Que los equipos utilizados para las evaluaciones sensoriales estén desinfectados, mantenidos y almacenados lejos de los equipos de procesamiento</i></li> </ul> </li> </ol> </li> </ol>	<p>Las prácticas de manejo adecuado de huevos combinadas con buenas condiciones sanitarias contribuyen a los siguientes resultados:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prolongar la vida útil de los productos</li> <li>• Reducir el riesgo de la contaminación del producto</li> <li>• Reducir las devoluciones o quejas sobre productos.</li> </ul> <p>Aunque la gerencia tiene la responsabilidad general de asegurar que se adopten prácticas de procesamiento sanitario, los encargados de línea también son responsables de asegurar que estos procedimientos se lleven a cabo de manera adecuada y efectiva.</p> <p>No es aplicable al procesamiento de huevos frescos.</p>
<p><b>6.2.1.2 Mangueras de lavado</b></p> <p>Se deben almacenar todas las mangueras en sus respectivos estantes después de usarlas y no dejarlas en el suelo.</p>	

## 6.3 Capacitación del personal

Requisito SQF	Guía																																
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>																																	
<b>6.3.1 Requisitos de capacitación</b>																																	
<b>6.3.1.1 Capacitación adecuada para SQF 2000</b>																																	
Se deberá ofrecer capacitación adecuada del personal que lleva a cabo tareas críticas para la implementación efectiva del Sistema SQF 2000 y para el mantenimiento de la seguridad y la calidad alimentarias.	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Todos los empleados de la empresa deberán ser capacitados en los estándares y procedimientos que se relacionen directamente con sus responsabilidades específicas, así como aquellas políticas que afecten la seguridad del producto. La capacitación puede impartirse en el trabajo por personal técnico calificado o externamente por instituciones reconocidas. Se deberán documentar registros de quién ha recibido capacitación y de qué tipo.</p> <p>Cuando los requisitos de capacitación se hayan identificado, usted deberá asegurarse de que el personal esté capacitado para efectuar sus labores y responsabilidades en forma competente. Los empleados puede llevar a cabo estas actividades si reciben instrucciones claras y concisas sobre cómo, cuándo y dónde registrar la información. Pueden proporcionarse instrucciones de diversas maneras como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Las instrucciones de trabajo escritas pueden ser útiles cuando una tarea particular sea complicada (requiera operadores capacitados) o repetitiva (trabajo ordinario que usualmente cause alta rotación de personal y requiera esfuerzos de capacitación constantes). Estas instrucciones pueden servir como una valiosa referencia de capacitación cuando el personal necesite verificar cuál es la forma correcta de hacer una tarea. Las instrucciones escritas podrán ser programas de requisitos previos (consulte el elemento 4.3.1(i)) y estarán disponibles (si es práctico) donde la tarea se lleva a cabo.</li> <li>Las fotos y diagramas pueden ser particularmente útiles para superar las barreras idiomáticas o cuando una tarea involucre varias etapas distintas.</li> </ul> <p>Se exige que un procesador prepare un registro de capacitación de personal y documente quién se capacita y cuándo para una tarea específica. Esto se puede lograr de varias maneras, como se muestra en los siguientes ejemplos.</p> <p><b>Ejemplos:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El empleado firma o pone sus iniciales en un registro formal de capacitación, que es un registro permanente de la capacitación que reciben los empleados. Los registros formales de capacitación se ajustan mejor a situaciones de personal reducido o permanente.</li> </ul> <p><b>Empleado: David Smith</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Descripción de la capacitación</th> <th>Fecha de terminación</th> <th>Capacitador</th> <th>Firmado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Saneamiento de planta</td> <td>15/12/2001</td> <td>Bill Davis</td> <td>W Davis</td> </tr> <tr> <td>Uso seguro de productos químicos</td> <td>5/12/2001</td> <td>Phil Smith</td> <td>P Smith</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>También se puede utilizar una matriz de capacitación para darle seguimiento a fuerzas de trabajo rotativas o de gran volumen. En una matriz de capacitación, los trabajos críticos se enumeran en la parte superior con los nombres de los aprendices presentados en forma vertical en un lado. Las fechas de la capacitación y las iniciales de los capacitadores se colocarán en las celdas correspondientes.</li> </ul> <p><b>Ejemplos de matriz de capacitación</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nombre</th> <th>Operación de elevadores de carga</th> <th>Control del agua para lavar (pH y temperatura)</th> <th>Empaque</th> <th>Examen de huevos a trasluz</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mary Davis</td> <td></td> <td>13/09/04 BS</td> <td></td> <td>02/04/05 BP</td> </tr> <tr> <td>Jill Powell</td> <td></td> <td></td> <td>26/01/05 BS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>John Mills</td> <td>24/03/05 PS</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Descripción de la capacitación	Fecha de terminación	Capacitador	Firmado	Saneamiento de planta	15/12/2001	Bill Davis	W Davis	Uso seguro de productos químicos	5/12/2001	Phil Smith	P Smith	Nombre	Operación de elevadores de carga	Control del agua para lavar (pH y temperatura)	Empaque	Examen de huevos a trasluz	Mary Davis		13/09/04 BS		02/04/05 BP	Jill Powell			26/01/05 BS		John Mills	24/03/05 PS			
Descripción de la capacitación	Fecha de terminación	Capacitador	Firmado																														
Saneamiento de planta	15/12/2001	Bill Davis	W Davis																														
Uso seguro de productos químicos	5/12/2001	Phil Smith	P Smith																														
Nombre	Operación de elevadores de carga	Control del agua para lavar (pH y temperatura)	Empaque	Examen de huevos a trasluz																													
Mary Davis		13/09/04 BS		02/04/05 BP																													
Jill Powell			26/01/05 BS																														
John Mills	24/03/05 PS																																
<b>6.3.2 Programa de capacitación</b>																																	
<b>6.3.2.1 Elementos del Programa de capacitación para el personal</b>																																	
Deberá documentarse e implementarse un Programa de capacitación para el personal. Deberá describir las habilidades necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para aquellos miembros del personal que realicen tareas relacionadas con: <ul style="list-style-type: none"> <li>Desarrollar y aplicar buenas prácticas de fabricación y programas de requisitos previos</li> <li>La aplicación de requisitos de la regulación alimentaria</li> <li>Las etapas críticas identificadas en el análisis de riesgos y otras instrucciones críticas para la implementación efectiva del Plan de seguridad alimentaria y el mantenimiento de la seguridad alimentaria</li> <li>Las tareas identificadas como críticas para cumplir con las especificaciones del cliente, la eficiencia del proceso y la implementación y mantenimiento efectivos del Sistema SQF 2000</li> </ul>																																	
<b>6.3.3 Instrucciones</b>																																	
<b>6.3.3.1 Instrucciones de tareas</b>																																	
Debe haber instrucciones disponibles sobre cómo llevar a cabo todas las tareas que sean críticas para cumplir con las especificaciones del cliente, mantener la seguridad y la calidad alimentarias y la eficiencia del proceso.																																	
<b>6.3.4 Requisitos de capacitación en HACCP</b>																																	
<b>6.3.4.1 Capacitación HACCP para los empleados correspondientes</b>																																	
Se debe brindar capacitación en análisis de riesgos y puntos críticos de control (Hazard Analysis and Critical Control Points, HACCP) para el personal involucrado en el desarrollo y el mantenimiento de Planes de seguridad alimentaria y Planes de calidad alimentaria.																																	
<b>6.3.5 Redacción</b>																																	
<b>6.3.5.1 Materiales de capacitación en los idiomas apropiados</b>																																	
El material de capacitación y su enseñanza deben emplear un lenguaje que resulte comprensible para todo el personal.																																	
<b>6.3.6 Capacitación de perfeccionamiento</b>																																	
<b>6.3.6.1 Capacitación de perfeccionamiento definida</b>																																	
El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar e implementar las necesidades de capacitación de perfeccionamiento de la organización.																																	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.3.7 Registro de capacitación en destrezas</b>	
<b>6.3.7.1 Registro de capacitación de destrezas</b>	
<p>Se deberá mantener un registro de capacitación en destrezas que describa quién ha recibido capacitación en las destrezas pertinentes: El registro deberá incluir:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Nombre del participante</li> <li>ii. Descripción de la destreza</li> <li>iii. Descripción de la capacitación brindada</li> <li>iv. Fecha de terminación de la capacitación</li> <li>v. Capacitador o proveedor de capacitación</li> <li>vi. La verificación del supervisor de la capacitación indicando que esta culminó satisfactoriamente y que el aprendiz es competente para llevar a cabo las tareas requeridas.</li> </ol>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Los siguientes programas son considerados como elementos mínimos requeridos para la capacitación del empleado. El tipo y la profundidad de la capacitación dependerán de la designación del trabajo del empleado. Requisitos mínimos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Desempeño del trabajo o la tarea</li> <li>• Políticas y procedimientos de seguridad y <b>calidad</b> de la empresa</li> <li>• Buenas prácticas de fabricación</li> <li>• Procedimientos de limpieza y desinfección</li> <li>• HACCP</li> <li>• Bioseguridad y defensa alimentaria</li> <li>• <b>Calidad y clasificación de huevos</b></li> <li>• Control químico</li> <li>• Comunicación de riesgos</li> <li>• Conciencia sobre patógenos transmitidos por la sangre</li> <li>• Preparación para emergencias</li> <li>• Seguridad del empleado</li> <li>• <b>Requisitos</b> de regulación sobre seguridad y <b>calidad</b></li> </ul> <p>Deberá llevarse a cabo una capacitación de perfeccionamiento anual para los empleados contratados.</p> <p>Deberán documentarse y mantenerse registros de capacitación y el registro deberá ser accesible por al menos 2 años.</p>

## 6.4 Calibración del equipo

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.4.1 Métodos de calibración</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<p><b>6.4.1.1 Métodos y responsabilidades de calibración de equipos claves</b></p> <p>Deberán documentarse e implementarse métodos y responsabilidades de calibración y recalibración del equipo de medición, prueba e inspección utilizado para las actividades de control descritas en el Programa de requisitos previos, Planes de seguridad alimentaria los Planes de seguridad alimentaria, los Planes de calidad alimentaria y otros controles de procesos o para demostrar el cumplimiento de las especificaciones del cliente.</p>	<p>Los equipos clave deberán calibrarse con los estándares nacionales e internacionales, como <b>balanzas</b>. En los casos en que no existan o no se puedan garantizar los estándares nacionales o internacionales, podrá adquirirse o crearse un estándar de referencia y/o utilizarse un método estándar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los medidores de pH están calibrados con soluciones de tampón químico de referencia de acuerdo con las instrucciones del fabricante.</li> <li>• Los termómetros pueden ser calibrados usando agua hirviendo o agua helada si es que éstas se aproximan a las temperaturas que el termómetro debe medir cuando sea utilizado. Se recomienda efectuar la calibración con un termómetro certificado NBS o equivalente.</li> </ul> <p>Los requisitos para la calibración de equipos se describen en el elemento 4.4.1 del Código SQF 2000. Para asegurar que el equipo de medición arroje resultados confiables usted deberá:</p>
<b>6.4.2 Estándares de calibración</b>	
<p><b>6.4.2.1 Equipos calibrados con estándares de referencia</b></p> <p>Los equipos se deben calibrar según métodos y estándares de referencia nacionales o internacionales o con una precisión adecuada para su uso. En los casos en los que no se hayan implementado estándares, el Proveedor deberá proporcionar evidencia para respaldar el método de referencia de calibración aplicado.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificar todo el equipo que requiera calibración (termómetros, balanzas, medidores de pH, etc.).</li> <li>• Asegurarse de que el equipo, una vez calibrado, esté protegido de manera que las mediciones permanezcan precisas (el fabricante del equipo proporcionará instrucciones para el uso, almacenamiento y mantenimiento adecuados del equipo).</li> <li>• Determinar la precisión necesaria de las mediciones. Si la calibración está diseñada para verificar las medidas implementadas para mejorar un proceso, usted podrá determinar el nivel de medición requerido y aplicar los parámetros de calibración para asegurar una medición consistente.</li> </ul>
<b>6.4.3 Cronograma de calibración</b>	
<p><b>6.4.3.1 Mantenimiento de un cronograma de calibración</b></p> <p>Deberá efectuarse la calibración de acuerdo con los requisitos de regulación y/o el cronograma recomendado por los fabricantes de los equipos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Calibre el equipo regularmente. La frecuencia de calibración variará dependiendo del tipo de equipo y del uso que se le dé a éste. La frecuencia de la calibración deberá ajustarse según la experiencia o las instrucciones del fabricante.</li> <li>• Desarrolle un procedimiento para abordar los productos producidos entre el tiempo en se descubre un equipo sin calibración y el último chequeo de calibración registrado con tolerancias normales.</li> </ul>
<b>6.4.4 Registros</b>	
<p><b>6.4.4.1 Registros de calibración</b></p> <p>Se deberán mantener registros de calibración.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identifique claramente quién es responsable de efectuar la calibración y de registrar los resultados de todas las calibraciones. Etiquetar el equipo con información sobre la fecha de calibración del equipo y la fecha de la próxima calibración es una buena práctica, pero no es un requisito.</li> </ul>

## 6.5 Manejo de plagas y alimañas

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.5.1 Requisitos para el Manejo de Pestes y Bichos</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<p><b>6.5.1.1 Métodos y responsabilidades para el control integrado de plagas</b></p> <p>Se deberán documentar e implementar responsabilidades y métodos para el control integrado de plagas Las instalaciones, alrededores, instalaciones de almacenamiento, maquinarias y equipos deben mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas.</p>	<p>Su programa de control documentado de plagas y alimañas deberá cubrir cada uno de los requisitos de la Sección 6.6 del Código, con especial atención en las siguientes áreas:</p> <p>Perros, gatos, pájaros y otros animales serán clasificados como plagas y alimañas y no se les permitirá el ingreso a ninguna planta de procesamiento de huevos frescos.</p>
<b>6.5.2 Programa de control de plagas y alimañas</b>	
<p><b>6.5.2.1 Elementos del programa de control de plagas y alimañas</b></p> <p>El programa de control de plagas y alimañas deberá:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Describir los métodos y responsabilidades para el desarrollo, implementación y mantenimiento del programa de control de plagas y alimañas</li> <li>Identificar las plagas objetivo de cada aplicación de pesticidas</li> <li>Describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas</li> <li>Describir los métodos utilizados para eliminar plagas si se detectan</li> <li>Describir la frecuencia con que deberá verificarse la situación de plagas</li> <li>Incluir un mapa del sitio con identificación, ubicación, cantidad y tipo de estaciones de cebo instaladas</li> <li>Enumerar los productos químicos utilizados (deben estar aprobados por la autoridad pertinente y sus Hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) deberán estar disponibles).</li> <li>Describir los métodos utilizados para informar al personal sobre el programa de control de cebo y las medidas que deben tomar si entran en contacto con estaciones de cebos</li> <li>Describir los requisitos para el conocimiento y capacitación del personal sobre el uso productos químicos y cebos para el control de plagas y alimañas.</li> </ol>	<p>Un programa de control de plagas y alimañas bien mantenido es esencial para el normal funcionamiento de cualquier operación de procesamiento de huevos frescos. El programa de control de plagas y alimañas deberá:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Identificar las plagas objetivo de cada aplicación de pesticidas</li> <li>Describir la frecuencia en que deberá verificarse la situación de plagas</li> <li>Identificar la ubicación de las estaciones de cebo o de los sitios de productos químicos para facilitar el chequeo.</li> <li>Describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas (proactivos)</li> <li>Describir los métodos utilizados para eliminar plagas si se detectan</li> <li>Mantener licencias y credenciales del operador de control de pestes.</li> <li>Enumerar los pesticidas o rodenticidas que se utilizan (éstos deberán ser aprobados por la autoridad pertinente y se deberá asegurar que su MSDS sea accesible); y</li> <li>Describe los requisitos para la concientización y capacitación del personal en el uso de productos químicos.</li> </ul> <p>Las inspecciones por actividad de plagas deberá tener lugar en forma periódica, los resultados deberán ser registrados y tomarán medidas en caso que se presenten plagas.</p>
<p><b>6.5.2.2 Inspecciones</b></p> <p>Las inspecciones de plagas deben ser periódicamente realizadas por personal capacitado y se deben tomar las medidas pertinentes ante la detección de plagas.</p>	
<p><b>6.5.2.3 Registros</b></p> <p>Se deben mantener registros de todas las aplicaciones de control de plagas.</p>	

Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Los pesticidas deberán estar claramente etiquetados y almacenados en áreas seguras o en armarios cerrados que se utilicen únicamente para tal fin. Los pesticidas deberán estar bajo la supervisión directa de un operador licenciado de control de plagas o un empleado capacitado que cumpla con los lineamientos de las autoridades regulatorias pertinentes.</p> <p>Los pesticidas deberán manejarse en todo momento en una forma que evite la contaminación del producto</p> <p>No deberán utilizarse rodenticidas dentro de la planta de procesamiento, salvo que esté expresamente permitido bajo la regulación federal, estatal o local. Un ejemplo es que en los Estados Unidos los rodenticidas deberán utilizarse de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta únicamente y según el Código de Regulaciones Federales CFR <i>Título 21 Parte 110.35 (b) (2) (c)</i>.</p>
<b>6.5.3 Uso de sustancias químicas para el control de plagas</b>	
<b>6.5.3.1 Manejo de químicos para el control de plagas</b>	
Los pesticidas y otras sustancias tóxicas deben estar marcados claramente y se deben almacenar según se describe en 5.4.5. Sólo personal capacitado adecuadamente puede manipularlos. Se deben usar por o bajo la supervisión directa de personal capacitado que comprenda a la perfección los riesgos involucrados, como la posibilidad de contaminar el producto y las superficies que tengan contacto con el producto.	
<b>6.5.4 Contratistas de control de plagas</b>	
<b>6.5.4.1 Criterios para los Contratistas de Control de Plagas</b>	
Los contratistas de control de plagas deberán:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Licenciados y aprobados por la autoridad local correspondiente;</li> <li>ii. Utilizar únicamente operadores capacitados y calificados que cumplan con los requisitos de regulación</li> <li>iii. Sólo usar sustancias químicas aprobadas;</li> <li>iv. Proporcionar un plan de gestión del control de plagas (ver Servicios por contrato 4.3.2), que incluya un mapa del sitio que indique la ubicación de trampas y estaciones de cebo;</li> <li>v. Reportarse ante un gerente de nivel superior responsable al entrar a las instalaciones y después de completar las inspecciones o tratamientos; y</li> <li>vi. Brindar un informe por escrito de los hallazgos de las inspecciones y de los tratamientos aplicados.</li> </ul>	
<b>6.5.5 Eliminación de sustancias químicas para el control de plagas no utilizadas</b>	
<b>6.5.5.1 Eliminación de sustancias químicas para el control de plagas no utilizadas</b>	
El proveedor deberá eliminar las sustancias químicas para el control de plagas no utilizadas y los recipientes vacíos según los requisitos de la regulación y asegurar lo siguiente:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Que no se reutilicen los recipientes de sustancias químicas vacíos</li> <li>ii. Que los recipientes vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos</li> <li>iii. Que las sustancias químicas no utilizadas u obsoletas se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho del vendedor aprobado.</li> </ul>	

## 6.6 Mantenimiento de equipos e instalaciones

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.6.1 Programa de mantenimiento</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>6.6.1.1 Métodos y responsabilidades para el programa de mantenimiento</b>	El protocolo describirá que el personal de mantenimiento observará los requisitos de higiene personal y de procesos y los Contratistas involucrados en la culminación de los trabajos en las áreas de producción de alimentos también deberán estar en conocimiento de estos requisitos por parte del personal de supervisión pertinente. Los contratistas deberán recibir ropa protectora según sea necesario. La política describirá las prácticas según las cuales se deberán realizar las reparaciones en cualquier área de almacenamiento o manipulación de alimentos, lo que incluye los siguientes requisitos para el personal de mantenimiento:
Los métodos y responsabilidades para el mantenimiento y reparación de la planta, los equipos y edificaciones, deberá documentarse y planificarse y ejecutarse en una forma que minimice el riesgo de contaminación del producto, empaque o equipo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Deberá completarse el mantenimiento del equipo o estructuras de edificaciones de manera que no haya riesgo para el producto;</li> <li>• El personal de supervisión pertinente deberá asegurarse de ser notificado por todos los contratistas involucrados en completar el trabajo en cualquier área de manejo de alimentos. Los supervisores se asegurarán de que todos los contratistas conozcan los requisitos de higiene de personal y que todos ellos reciban la ropa protectora adecuada;</li> </ul>
<b>6.6.2 Instrucciones para el personal de mantenimiento y los contratistas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El personal de mantenimiento y los contratistas deben asegurarse de retirar todas las herramientas y residuos como consecuencia de cualquier actividad de mantenimiento en cualquier área de manipulación de alimentos al terminar con dicha actividad y de informar al supervisor de área para que se pueda realizar la higiene adecuada.</li> </ul>
<b>6.6.2.1 Prácticas para el personal de mantenimiento y contratistas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los contratistas deberán informar al personal de supervisión pertinente si cualquier trabajo requerido representa un riesgo para la seguridad del producto. Por ejemplo: pedazos de cables eléctricos, instalaciones de luz dañadas o lámparas de techo sueltas. De ser necesario, deberá llevarse a cabo mantenimiento fuera del horario de procesamiento;</li> <li>• Los contratistas deberán informar al personal de supervisión pertinente en el caso que cualquier rotura o daño pueda exponer a los productos a la contaminación.</li> <li>• Los contratistas deberán informar al personal de supervisión pertinente cuando el trabajo haya culminado.</li> <li>• Los supervisores de planta se asegurarán de que las medidas de limpieza apropiadas y adecuadas se tomen una vez que toda la actividad de mantenimiento o del contratista sea completada y previo al inicio de las operaciones de planta.</li> </ul>
El personal de mantenimiento y contratistas deberán observar las siguientes prácticas cuando lleven a cabo trabajos de mantenimiento o reparaciones en cualquier área de procesamiento, manejo o almacenamiento de alimentos:	Es fundamental que el personal, el personal de mantenimiento y los contratistas cumplan con los procedimientos correctos al realizar el mantenimiento en instalaciones alimentarias.
i. El mantenimiento rutinario de la planta y el equipo deberá efectuarse en concordancia con un cronograma de control de mantenimiento y documentarse.	Deberá verificarse que el equipo no tenga partes faltantes (como tuercas o resortes) antes de ser puesto nuevamente en operación. Deberá proporcionarse un informe sobre cualquier eventualidad de partes faltantes o problemas del equipo al personal de supervisión pertinente antes del encendido del equipo reparado.
ii. Las fallas de la planta y los equipos deberán documentarse y revisarse, y su reparación deberá incorporarse en el cronograma de control de mantenimiento.	Se designará el personal responsable de informar sobre las reparaciones y de realizarlas, y de limpiar los equipos posteriormente. Se deberá informar al personal de mantenimiento y a los contratistas que no deben realizar reparaciones temporales con materiales no autorizados (madera, cuerdas, cartón, cinta adhesiva) que pudieran comprometer la seguridad del proceso y del producto, impedir los procedimientos de limpieza rutinarios u ofrecer condiciones adecuadas para el desarrollo de alimañas.
iii. El cumplimiento con los requisitos de higiene del personal y de procesos (véase 6.1 y 6.2) por parte del personal de mantenimiento y los contratistas;	
iv. Asegurarse de que los supervisores de las instalaciones sean notificados cuando estén por llevarse a cabo trabajos de mantenimiento o reparación en el área de manejo de alimentos.	
v. Retirar todas las herramientas y residuos como consecuencia de cualquier actividad de mantenimiento en cualquier área de manipulación de alimentos al terminar con dicha actividad y de informar al supervisor de área para que se pueda realizar la higiene adecuada.	
vi. Informar al supervisor de mantenimiento o al supervisor de la planta si cualquier reparación o mantenimiento constituyen una amenaza para la seguridad del producto, como trozos de alambre eléctrico, instalaciones de luz dañadas e instalaciones de techo. Cuando sea posible, deberá llevarse a cabo el mantenimiento fuera del horario de procesamiento;	
vii. Notificar al supervisor de mantenimiento o al supervisor de la planta en caso de rotura o daño que pueda causar riesgos para la seguridad alimentaria	
viii. Notificar al supervisor de mantenimiento al terminar el trabajo para permitir medidas de limpieza adecuadas y efectivas antes del inicio de las operaciones de la planta.	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>La fabricación de productos alimenticios debe llevarse a cabo en instalaciones que estén bien mantenidas en todo momento. Los cronogramas de mantenimiento contemplarán todas las áreas de las instalaciones, incluidas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Exterior (alrededores del edificio, áreas de manipulación de desechos)</li> <li>• Edificio e interior del edificio (la edificación)</li> <li>• Áreas de almacenamiento de productos secos</li> <li>• Áreas de lavado, procesamiento, graduación, distribución y empaque</li> <li>• Refrigeradores</li> <li>• Áreas de carga y descarga</li> <li>• Instalaciones sanitarias y servicios para el personal, como:               <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vestidores</li> <li>2. Baños</li> <li>3. Lavamanos</li> <li>4. Instalaciones para lavado de pies</li> <li>5. Comedores</li> </ol> </li> </ul> <p>Se deben mantener en archivo las Hojas de datos de seguridad de los materiales (Material Safety Data Sheets, HDSM) de los lubricantes de grado alimenticio. Si se usan lubricantes que no son aptos para alimentos en las instalaciones, dichos lubricantes deben estar separados físicamente de los que sí lo son. Todos los aceites, lubricantes y limpiadores utilizados en la instalación deberán ser aprobados, debidamente etiquetados y almacenados.</p>
<b>6.6.3 Cronograma de mantenimiento</b>	
<b>6.6.3.1 Cronograma de mantenimiento para cubrir áreas críticas de la instalación</b>	
El cronograma de mantenimiento deberá elaborarse para cubrir los edificios, equipos y otras áreas de las instalaciones críticas para el mantenimiento de la seguridad y calidad del producto.	
<b>6.6.4 Lubricación de equipos y pinturas</b>	
<b>6.6.4.1 Lubricantes</b>	
El equipo ubicado sobre el producto o las fajas transportadoras del producto deberá lubricarse con lubricantes de grado alimenticio.	
<i>Nota: Constituye una buena práctica colocar bandejas de colectoras bajo los equipos para recolectar el lubricante que podría caer de la maquinaria.</i>	
<b>6.6.4.2 Pinturas</b>	
Las pinturas no tóxicas deberán utilizarse en el manejo de alimentos o zonas de contacto y no en cualquier superficie que tenga contacto con el producto.	

## 6.7 Limpieza y saneamiento

Requisito SQF	Guía
---------------	------

<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p>	
<p><b>6.7.1 Programa de limpieza y saneamiento</b></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p>
<p><b>6.7.1.1 Métodos y responsabilidades para la desinfección</b></p> <p>Deberán documentarse e implementarse métodos y responsabilidades para la limpieza de ambientes de procesamiento y manipulación de alimentos, áreas de almacenamiento, áreas de servicios para empleados e instalaciones sanitarias. Deberá tenerse en cuenta lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Qué se debe limpiar</li> <li>ii. Cómo se debe limpiar</li> <li>iii. Cuándo se debe limpiar</li> <li>iv. Quién es responsable de limpiar</li> <li>v. Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza y desinfección.</li> </ol>	<p>El protocolo de limpieza y desinfección incluirá el siguiente detalle:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enumerar todas las áreas y equipos que se van a limpiar</li> <li>• Cronograma de limpieza (frecuencia de limpieza para la limpieza y desinfección de las diferentes áreas de las instalaciones y de todo el equipo relacionado, lo que incluye la limpieza anterior a la puesta en funcionamiento y la limpieza entre recesos)</li> <li>• Ofrecer una descripción completa de los procedimientos de limpieza:</li> <li>• El proceso de limpieza se llevará a cabo como sigue:             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Limpieza en seco - retirar físicamente partículas sólidas con trapo o escoba</li> <li>○ Lavar los equipos y superficies con una mezcla de agua caliente y detergente para eliminar la grasa y otros residuos de alimentos.</li> </ul> </li> <li>• Sólo se usan operadores capacitados.</li> <li>• Los productos químicos deben estar sujetos a la aprobación de las autoridades competentes (se exige mantener en archivo Hojas de datos de seguridad de los materiales (HDSM) para cada sustancia química utilizada). Describa los productos químicos utilizados, la tasa de disolución y el método de aplicación.</li> <li>• Los limpiadores y desinfectantes químicos deberán utilizarse y almacenarse en una manera aprobada (como se describe en 5.4.5.)</li> <li>• Evaluación de la limpieza Controlar la efectividad de la limpieza y mantener registros de todas las inspecciones y resultados de pruebas (toma de muestras de superficies) que se implementan para verificar la efectividad del programa de limpieza.</li> <li>• Que se mantenga un inventario de todos los productos químicos adquiridos y usados,</li> <li>• Describa los requisitos para la eliminación de compuestos no utilizados y recipientes vacíos en concordancia con los requisitos regulatorios.</li> </ul>
<p><b>6.7.2 Evaluación de la efectividad de la limpieza</b></p>	
<p><b>6.7.2.1 Inspecciones de la higiene antes de la puesta en funcionamiento</b></p> <p>La higiene antes de la puesta en funcionamiento y las inspecciones de desinfección deberán llevarse a cabo por personal calificado para asegurar que las áreas de procesamiento de alimentos, las superficies que tienen contacto con el producto, el equipo, los servicios para el personal y las instalaciones sanitarias y otras áreas esenciales estén limpias antes del inicio de la producción.</p>	<p>Para verificar la efectividad de la desinfección, deberá llevarse a cabo una inspección visual preoperacional de los equipos e instalaciones antes del inicio de las operaciones.</p> <p>Para verificar que la planta opere en una forma sanitaria durante todo un turno, la desinfección de la planta deberá ser controlada y documentada en forma periódica por el supervisor de turno o un empleado designado.</p>
<p><b>6.7.2.2 Verificación de la efectividad de la limpieza</b></p> <p>Deberán documentarse e implementarse la responsabilidad y métodos usados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza. Deberá implementarse un cronograma de verificación.</p>	<p>Se debe registrar cualquier medida correctiva que se tome cuando la inspección revele un problema.</p>
<p><b>6.7.3 Adquisición, almacenamiento y uso de detergentes y desinfectantes</b></p>	
<p><b>6.7.3.1 Detergentes y Desinfectantes</b></p> <p>Los detergentes y desinfectantes deberán adquirirse en concordancia con la legislación aplicable. La organización deberá asegurar:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Que se mantenga un inventario de todos los productos químicos adquiridos y usados,</li> <li>ii. Que los detergentes y productos químicos sean almacenados conforme a lo descrito en 5.4.5.</li> <li>iii. Que se proporcionen los materiales de las hojas de datos de seguridad para todos los detergentes y desinfectantes adquiridos y</li> <li>iv. Que únicamente personal capacitado tenga el manejo de desinfectantes y detergentes.</li> </ol>	

Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>No se requiere orientación adicional.</p>
<b>6.7.4 Desecho de detergentes y desinfectantes no utilizados</b>	
<p><b>6.7.4.1. Desecho de detergentes y desinfectantes no utilizados</b></p> <p>El proveedor deberá eliminar los productos químicos para el control de plagas que no utilice y vaciar los recipientes en concordancia con los requisitos legales y asegurarse de lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Que los recipientes vacíos de detergente y desinfectante estén debidamente limpios, tratados y etiquetados antes de su uso.</li> <li>ii. Que los recipientes vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos y</li> <li>iii. Que los detergentes y desinfectantes obsoletos y no utilizados se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho por parte de un vendedor aprobado.</li> </ul>	

## 6.8 Monitoreo de la microbiología y calidad del agua

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Aunque el suministro de agua puede provenir de la ciudad o del suministro de agua regional en donde se la trata, y la autoridad local comprueba y mantiene su seguridad, es recomendable que un fabricante de alimentos implemente su propio control de la seguridad de la calidad del agua potable utilizada. La muestra deberá ser tomada en un punto de uso de la instalación.</p> <p>Un ejemplo de un estándar nacional de potabilidad del agua para agua potable es &lt;1 coliforme por 100 ml de agua en los EE. UU.</p> <p>El control puede exigir, al menos, una de las siguientes acciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evaluaciones regulares del agua (pH, grado de turbiedad) de un punto de uso de la instalación.</li> <li>• Revisión del aparato de filtración y reemplazo según sea necesario (según las especificaciones del Proveedor)</li> <li>• Limpieza periódica de los tanques y reservas de almacenamiento de agua</li> <li>• Control periódico de los niveles de desinfección en el agua (el nivel se analiza normalmente en distintos puntos de las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos)</li> </ul> <p>Todos los sistemas de agua deberán protegerse contra retorno de flujos.</p> <p>Los productos químicos para tratamiento de agua y hervidores de agua (o calentadores de agua) deberán ser aprobados para tales usos, y adecuadamente almacenados.</p> <p>La potabilidad del agua deberá analizarse como mínimo cada 12 meses en el punto de uso para el contenido máximo de hierro (de una cantidad menor a 2 partes por millón) por un laboratorio aprobado. El agua deberá volver a analizarse cada vez que la fuente de agua sea cambiada o cuando se añada un equipo al sistema de agua.</p>
<b>6.8.1 Estándar</b>	
<b>6.8.1.1 Agua</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Para lavar, descongelar y tratar alimentos</li> <li>ii. Como ingrediente y auxiliar de procesamiento de alimentos</li> <li>iii. Para limpiar las superficies en contacto con los alimentos;</li> <li>iv. para la fabricación de hielo y</li> <li>v. Para la fabricación de vapor que entrará en contacto con los alimentos o para calentar el agua que podría entrar en contacto con los alimentos</li> </ul> <p>Cumplir con los estándares microbiológicos y de calidad para agua potable nacionales o internacionales, según sea necesario.</p>	
<b>6.8.2 Tratamiento del agua</b>	
<b>6.8.2.1 Control del equipo de tratamiento de agua</b>	
El equipo de tratamiento del agua debe estar sujeto a controles periódicos para asegurar que se pueda seguir utilizando.	
<b>6.8.2.2 Control del agua tratada</b>	
El agua tratada deberá ser controlada regularmente para asegurar que ésta cumpla con los indicadores especificados.	
<b>6.8.3 Análisis</b>	
<b>6.8.3.1 Análisis microbiológicos del suministro de agua</b>	
Se deben realizar análisis microbiológicos del suministro de agua para verificar la limpieza del suministro y las actividades de control, así como también la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas.	
<b>6.8.3.2 Control del agua tratada</b>	
El agua y el hielo deberán analizarse usando estándares y métodos de referencia.	

## 6.9 Control de contaminantes físicos

Requisito SQF	Guía
---------------	------

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.9.1 Cuerpos extraños</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>6.9.1.1 Métodos y responsabilidades para evitar cuerpos extraños</b>	<p>Los consumidores pueden ver y sentir cuerpos extraños contaminantes, por lo que la contaminación por dichos cuerpos extraños deberá recibir prioridad muy alta en el sistema de gestión de la seguridad y la calidad alimentaria del procesador.</p> <p>El Protocolo de cuerpos extraños y vidrio describirá las fuentes de dichos cuerpos extraños, los métodos de control y la responsabilidad de tomar alguna medida cuando se detecten en un producto o en el ambiente de fabricación.</p> <p>Los cuerpos extraños pueden provenir de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fuentes externas como plagas, materia prima, material de empaque (plástico y/o cartón adherido al producto por el procesador);</li> <li>• Las fuentes internas de cuerpos extraños incluyen, la edificación (oxidación, insectos, aislantes), recubrimiento de superficies (pintura descascarada), equipo (tuercas, pernos, tornillos, grifos, etc).</li> </ul> <p>Deberá documentarse el protocolo para remover todas las herramientas y partes de maquinarias de las áreas de procesamiento, una vez que se complete el trabajo en proceso.</p> <p>La planta y el equipo deberá inspeccionarse periódicamente para asegurar que permanezca en buenas condiciones de manera que nada se haya desprendido, dañado o deteriorado. Deberá instarse a todo el personal a reportar todas las fuentes conocidas de contaminantes potenciales.</p> <p>Las cubiertas del equipo fabricadas deberán usarse donde resulte posible para evitar contaminación potencial por pernos, tuercas, etc.</p> <p>No se permitirán recipientes, equipos ni otros utensilios hechos de vidrio, porcelana, cerámica o materiales similares en ningún área de procesamiento y contacto con alimentos.</p> <p>El personal de control de calidad, en lo posible, reemplazará todos los recipientes de vidrio de laboratorio por otros de plástico y deberá evitar el uso de instrumentos de vidrio en las áreas de procesamiento o manipulación de alimentos. Se deben realizar inspecciones periódicas para asegurar que no se detecte la presencia de vidrio en estas áreas. Además, el personal debe ser consciente de su responsabilidad de cumplir con el Protocolo de cuerpos extraños y vidrio de la empresa.</p> <p>Todos los sistemas de iluminación de techo deberán protegerse y cubrirse con mallas.</p> <p>Se reconoce que la prevención de la rotura de vidrios es una importante práctica general. En base a nuestro estudio de riesgos contra contaminación del producto, se ha determinado que no existe posibilidad de que ocurran riesgos físicos en las plantas de procesamiento de huevos frescos.</p>
<b>6.9.1.2 Prevención</b>	
<b>6.9.1.3 Vidrio</b>	
<p>Deberán documentarse, implementarse, comunicarse a todo el personal la responsabilidad y los métodos que se utilizan para evitar que cuerpos extraños contaminen el producto.</p> <p><i>Nota: Se insta a todo el personal a informar a la gerencia sobre fuentes de contaminantes físicos potenciales.</i></p> <p>Deberán efectuarse inspecciones para asegurar que las plantas y el equipo permanezcan en buenas condiciones, y que no se hayan desprendido contaminantes potenciales (como tornillos, pernos o partes rotas) y que otras partes del equipo no resulten dañadas o deterioradas. No se permite el uso de sujetadores temporales como cuerda, alambre o cinta para reparar o sostener equipos.</p> <p>Deberán implementarse las siguientes medidas de prevención:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Todos los objetos de vidrio o material similar en las áreas de manipulación y contacto con alimentos se deben incluir en un registro de objetos de vidrio, con detalles sobre su ubicación.</li> <li>ii. Las puertas y oficinas que estén dentro o sean adyacentes a las áreas de manipulación y contacto con alimentos deberán estar construidas con vidrio inastillable o con paneles de vidrio recubiertos con una lámina protectora para evitar que se astillen si se rompen.</li> <li>iii. No se permitirán recipientes, equipos ni otros utensilios hechos de vidrio, porcelana, cerámica, cristalería de laboratorio o materiales similares (con excepción de productos contenidos en empaques hechos de esos materiales o instrumentos de medición con cubiertas de esfera de vidrio o termómetros de mercurio en vidrio que exige la regulación aplicable) en las áreas de procesamiento y contacto con alimentos.</li> <li>iv. Realizar inspecciones periódicas de las áreas de manipulación y contacto con alimentos para asegurarse de que no contengan vidrios ni materiales similares y para establecer que no se produzcan cambios en la condición de los elementos enumerados en el registro de objetos de vidrio.</li> <li>v. Inspeccionar las cubiertas con esfera de vidrio de instrumentos en equipos de procesamiento y los termómetros de mercurio en vidrio al comienzo y el final de cada turno para confirmar que no se hayan dañado.</li> </ol>	

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
----------------------	-------------

<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p> <p><b>6.9.1.4 Madera</b> Las paletas de madera que se utilizan en las zonas de manejo o de contacto con alimentos deberán ser destinadas para tal efecto, así como deberán mantenerse limpias, en orden y en condiciones sujetas a inspecciones regulares. <i>Nota: Se recomienda el uso de láminas antideslizantes limpias para cubrir las paletas de madera o plástico en áreas de manejo de alimentos y de "procesamiento húmedo" de alto riesgo.</i></p> <p><b>6.9.1.5 Metal</b> para evitar riesgos, deberá retirarse o fijarse con firmeza los objetos metálicos sueltos en los equipos, cubiertas de equipos y estructuras montadas en la parte superior.</p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>El procesamiento de huevos frescos es considerado como un proceso de bajo riesgo y no está sujeto a los riesgos enumerados en esta parte del código</p> <p>El procesamiento de huevos frescos es considerado como un proceso de bajo riesgo y no está sujeto a los riesgos enumerados en esta parte del código</p> <p>El procesamiento de huevos frescos es considerado como un proceso de bajo riesgo y no está sujeto a los riesgos enumerados en esta parte del código</p>
<p><b>6.9.2 Detección de cuerpos extraños</b></p>	
<p><b>6.9.2.1 Responsabilidades y métodos</b> Deberá documentarse e implementarse la responsabilidad, métodos y frecuencia de control, mantenimiento, calibración y uso de mallas, cernidores, filtros u otras tecnologías para remover o detectar cuerpos extraños.</p>	
<p><b>6.9.2.2 Detectores de metales</b> Los detectores de metales u otras tecnologías de detección de contaminantes físicos deberán ser monitoreados en forma rutinaria, validados y verificados para asegurar su efectividad operativa. El equipo deberá ser diseñado para aislar los productos defectuosos e indicar cuándo éstos serán rechazados.</p>	
<p><b>6.9.3 Manejo de incidentes de contaminación por cuerpos extraños</b></p>	
<p><b>6.9.3.1 Artículos evaluados</b> En todos los casos de contaminación por cuerpos extraños, el lote o artículo afectado se debe aislar, inspeccionar, reprocesar o desechar.</p> <p><b>6.9.3.2 Rotura de vidrio</b> En circunstancias en las que se produzca la rotura de un vidrio o material similar, una persona idónea responsable debe aislar, limpiar, e inspeccionar y despejar exhaustivamente el área afectada antes de reiniciar las operaciones.</p>	

## 6.10 Aprobación del proveedor

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	
<b>6.10.1 Selección y aprobación de Proveedores</b>	<b>¿Qué debo hacer?</b>
<b>6.10.1.1 Métodos y responsabilidades para los proveedores aprobados</b>	Es esencial que el proveedor de materia prima sea capaz de suministrar productos o servicios como se ha especificado. Se debe verificar la calidad de la materia primaria comprada y/o la identidad de los proveedores que puedan cumplir con los requisitos específicos. Simplemente incorporar al proveedor en la lista de proveedores aprobados no significará automáticamente que la materia prima se entregará sin problemas. Si el proveedor no cuenta con un sistema de gestión de la seguridad y calidad alimentarias implementado, el fabricante deberá decidir si continúa usando sus servicios.
La responsabilidad y los métodos de selección, evaluación, aprobación y control de un proveedor aprobado deberán documentarse e implementarse. Deberá mantenerse un registro de proveedores aprobados y registros de las inspecciones y auditorías de los proveedores aprobados.	Asegurar que la materia prima no afecta de manera adversa la <b>calidad</b> o la seguridad del producto final de un proveedor exige que el fabricante implemente un sistema para revisar que lo que se esté suministrando se ha entregado según las especificaciones. Esto puede llevarse a cabo como sigue:
<b>6.10.2 Programa de Proveedores aprobados</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verificar el producto cuando es entregado y previo a su uso. Si la materia prima no se encuentra en la lista de proveedores aprobados, deberá mantenerse un registro que el producto ha sido verificado según la especificación al momento de su recepción y/o previo a su uso. La forma más fácil de hacer esto es luego de inspeccionar la materia prima, firmar y fechar las carpetas de entrega. Alternativamente, una empresa podrá crear un registro de inspección y recepción de bienes entrantes. Este registro podrá incluir los bienes que han sido entregados, la cantidad y calidad, el momento (día y hora), quién lo entregó, quién lo inspeccionó y la indicación de si pasó la inspección según la especificación de materias primas.</li> <li>2. El uso de proveedores que están aprobados por el procesador, como aquellos que suministran uniformemente un producto o servicio según especificación, constantemente "siempre a tiempo" como aquellos que han demostrado un buen historial de suministro.</li> </ol>
<b>6.10.2.1 Elementos de un Programa de proveedores aprobados</b>	Un programa de proveedores aprobados contiene como mínimo:
El Programa de proveedores aprobados deberá contener como mínimo lo siguiente: <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Especificaciones acordadas;</li> <li>ii. Referencia a la calificación del nivel de riesgo aplicado a las materias primas y al proveedor aprobado.</li> <li>iii. Un resumen del plan de seguridad alimentaria y de los controles de seguridad alimentaria implementados por el proveedor aprobado.</li> <li>iv. Métodos para otorgar la condición de Proveedor aprobado;</li> <li>v. Métodos y frecuencias para el control de proveedores aprobados.</li> <li>vi. Detalles de los certificados de análisis, de ser necesario.</li> <li>vii. Un plan de contingencia para lidiar con situaciones de emergencia o imprevistos cuando una materia prima no puede ser adquirida de un proveedor aprobado, y</li> <li>viii. Los métodos y las frecuencias de revisión del rendimiento y estado del proveedor aprobado.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Especificaciones acordadas;</li> <li>• Análisis de riesgos de materias primas</li> <li>• Requisito de Buenas prácticas de fabricación y Procedimientos estándar de operación sanitaria en las instalaciones del Proveedor;</li> <li>• Recepción de materia prima sólo de Proveedores aprobados;</li> <li>• Métodos para otorgar la condición de Proveedor aprobado;</li> </ul> <p>La materia prima y los servicios que adquiera un fabricante pueden afectar la seguridad y la <b>calidad</b> de sus propios productos terminados. Si no se comunican claramente los requisitos de materia prima a los proveedores, no resulta realista esperar que los bienes o servicios se suministren de manera coherente y como se esperan.</p>
<b>6.10.3 Control de proveedores aprobados</b>	
<b>6.10.3.1 Monitoreo y estudio de proveedores</b>	
El control de proveedores aprobados deberá estar basado en el buen rendimiento previo del proveedor y el nivel de riesgo de las materias primas provistas. <i>Nota: El control y estudio de los proveedores aprobados podrá incluir:</i> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. <i>Inspección de materia prima recibida</i></li> <li>ii. <i>La presentación de certificados de análisis</i></li> <li>iii. <i>Las certificaciones del proveedor emitidos por terceros o</i></li> <li>iv. <i>El cumplimiento exitoso de las auditorías de una segunda parte.</i></li> </ol>	

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Los proveedores de materias primas que cumplan con estas condiciones adquirirán la condición de Proveedores aprobados.</p> <p>Los detalles de los Proveedores aprobados se enumeran en una "Lista de Proveedores aprobados". Los Proveedores aprobados se documentan en un registro de Proveedores aprobados que incluye el nombre de la empresa, los detalles de contacto y el producto o servicio que suministran.</p>
<b>6.10.4 Registra</b>	
<b>6.10.4.1 Registro de Proveedores Aprobados</b>	
Deberá mantenerse un registro de proveedores aprobados.	
<b>6.10.5 Registros</b>	
<b>6.10.5.1 Registros de auditorías y estudios</b>	
Deberá mantenerse un registro de las inspecciones y auditorías de los proveedores aprobados.	

## 6.11 Transporte y entrega

Requisito SQF	Guía	
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>		
<b>6.11.1 Prácticas de carga, transporte y descarga</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b> El cuidado adecuado de la calidad y seguridad alimentarias de su producto no termina cuando el producto terminado se coloca en almacenamiento antes de su envío. Podría producirse un exceso de temperatura durante la entrega y transporte si las temperaturas adecuadas no se mantienen. El Protocolo de transporte y entrega cubrirá aquellos aspectos necesarios para asegurar que el producto esté protegido durante la carga, el transporte y la descarga.</p> <p><b>Carga:</b> Antes de cargar, los vehículos se deben pre-enfriar. Las unidades de refrigeración tienen la capacidad de enfriar y mantener los productos terminados a una temperatura ambiente de 7,22 °C (45 °F) o menor en el punto de origen.</p> <p>Efectúe una inspección visual de la limpieza, infección por plagas, condiciones estructurales y la capacidad para enfriar y mantener temperaturas (donde sea aplicable) en todos los camiones o remolques salientes.</p> <p>Verifique que todos los camiones o remolques estén libres de olores perjudiciales (aplicable para las materias primas o productos terminados transportados).</p> <p><b>Transporte:</b> En viajes largos, el conductor deberá asegurarse de que la unidad de refrigeración se encuentre operativa en todo momento.</p>	
<b>6.11.1.1 Prácticas documentadas</b>		
<p>Las prácticas que se apliquen durante la carga, transporte y descarga de alimentos deberán documentarse, implementarse y diseñarse para mantener las condiciones adecuadas de almacenamiento y la integridad del producto. Los alimentos deberán transportarse bajo condiciones adecuadas para evitar la contaminación cruzada.</p>		
<b>6.11.2 Carga</b>		
<b>6.11.2.1 Condición del vehículo de transporte</b>		
<p>Los vehículos (camiones, furgonetas y contenedores) utilizados para transportar alimentos deberán ser inspeccionados antes de ser cargados para asegurar que estén limpios, reparados, adecuados para los fines y libres de olores u otras condiciones que podrían tener impacto negativo en el producto.</p>		
<b>6.11.3 Requisitos de transporte (temperaturas)</b>		
<b>6.11.3.1 Manejo de la unidad de refrigeración</b>		
<p>La configuración de temperatura de la unidad se debe establecer, revisar y registrar antes de la carga y se deben registrar las temperaturas centrales del producto a intervalos periódicos durante la carga, según sea adecuado.</p> <p><i>Nota: Utilice equipos limpios al tomar las temperaturas centrales del producto y abra los empaques exteriores para tener acceso a las unidades que están al medio de los cartones grandes. En circunstancias en las que resulta difícil tomar la temperatura central del producto o si dicha toma destruye la idoneidad del empaque, pueden usarse métodos alternativos para determinar las temperaturas del producto. Es una buena práctica enfriar las unidades de refrigeración antes de cargarlas.</i></p>		
<b>6.11.3.2 Manejo de la unidad de refrigeración</b>		
<p>La unidad de refrigeración deberá estar operativa en todo momento y deberán efectuarse revisiones de la operatividad de la unidad, la hermeticidad del sellado de la puerta y la temperatura de almacenamiento en intervalos regulares durante el tránsito.</p> <p><i>Nota: Deberá ponerse cuidado en el transporte de alimentos en su temperatura de almacenamiento apropiada. Se recomienda que las temperaturas centrales del producto se registren a intervalos periódicos durante el envío; por ejemplo, mediante el uso de dispositivos de registro de temperatura. Los requisitos de temperatura óptima para los alimentos enfriados oscilan entre 0°C - 4°C (32°F - 40°F), y para los alimentos congelados, ≤ -18°C (≤ 0°F).</i></p>		

**Guía para el desarrollo, documentación e implementación de un Sistema SQF  
(Categoría 12) - Huevos frescos**

<b>Requisito SQF</b>	<b>Guía</b>
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>El cuidado adecuado de la calidad y <b>seguridad</b> alimentarias de su producto no termina cuando el producto terminado se coloca en almacenamiento antes de su envío. Se puede producir un exceso de temperatura durante la entrega y transporte si no se mantienen las temperaturas apropiadas. El Protocolo de transporte y entrega cubrirá aquellos aspectos necesarios para asegurar que el producto esté protegido durante la carga, el transporte y la descarga.</p> <p>Descarga: Verificar que todos los envíos entrantes provengan de proveedores aprobados o que los envíos están bajo acuerdos previos hechos por la administración de la planta. Se requerirá efectuar una inspección visual y documentación de todos los envíos de materias primas. Verificar que todos los medios de transporte entrantes estén reparados, limpios y libres de olores perjudiciales. Deberá verificarse el adecuado aseguramiento de todos los envíos en la entrega. Cuando sean utilizados, todos los números del sellado se registrarán en los documentos de envío antes de romper el precinto. Usted deberá documentar las temperaturas de recepción e inspeccionar todos los materiales entrantes. Usted deberá documentar los códigos del proveedor en las materias primas entrantes para propósitos de capacidad de seguimiento.</p>
<b>6.11.4 Descarga</b>	
<p><b>6.11.4.1 Prácticas de Descarga</b></p> <p>Antes de abrir las puertas, deberán verificarse y registrarse la configuración de las temperaturas y la temperatura de operación de la unidad de refrigeración. La descarga deberá completarse en forma eficiente, y las temperaturas centrales del producto deberán ser registradas al inicio de la descarga y a intervalos regulares durante la descarga.</p> <p><i>Nota: Antes de la descarga, deberá verificarse que la carga no muestre signos de temperaturas extremas (descongelamiento o congelamiento), daño o deslizamiento durante el transporte.</i></p>	

## 6.12 Manejo y eliminación de desperdicios

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>Al final del día, o con mayor frecuencia de ser necesario, todos los desperdicios de oficina serán removidos por un empleado designado y eliminados en el contenedor de basura.</p> <p>Toda la basura generada en los cuartos de procesamiento y almacenamiento, salvo los huevos no comestibles y cartones corrugados, serán colocados en bolsas de plástico o papel o recipientes de plástico.</p> <p>Los tambores de productos químicos vacíos se recolectarán y transportarán hacia un almacenamiento seguro.</p> <p>Los huevos no comestibles deberán manipularse en conformidad con la regulación.</p>
<b>6.12.1 Desechos secos, húmedos y líquidos</b>	
<b>6.12.1.1 Métodos y responsabilidades para recolección y manejo</b>	
<p>Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar y manejar desechos sólidos, húmedos y líquidos, así como también su almacenamiento antes de retirarlos de las instalaciones.</p>	
<b>6.12.2 Remoción de las áreas de manejo y procesamiento de alimentos</b>	
<b>6.12.2.1 Remoción de desperdicios</b>	
<p>Es necesario eliminar los desechos periódicamente y no se debe permitir su acumulación en áreas de procesamiento o manipulación de alimentos. Las áreas designadas para acumulación de desechos se deben mantener limpias y ordenadas hasta que llegue el momento de la recolección externa.</p>	
<b>6.12.3 Mantenimiento del equipo y las áreas de eliminación de desechos</b>	
<b>6.12.3.1 Contenedores para manejo de materiales de desperdicio</b>	
<p>Los carritos, vehículos para eliminación de residuos, cilindros de recolección y áreas de almacenamiento deberán mantenerse en condiciones idóneas y limpias y desinfectadas regularmente para no atraer moscas y otros bichos.</p>	
<b>6.12.4 Control de la eliminación de desechos</b>	
<b>6.12.4.1 Revisión del manejo de desperdicios</b>	
<p>Las revisiones de la efectividad del manejo de desechos deberán formar parte de las inspecciones diarias de higiene, y los resultados de dichas inspecciones deberán estar incluidos en los informes de higiene correspondientes.</p>	

## 6.13 Control de alérgenos

Requisito SQF	Guía
<b>Nivel 2/Nivel 3</b>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p> <p>La subsección 6.13 no es aplicable a los huevos frescos, ya que estos huevos han sido identificados como alérgenos. Mientras no se determine la existencia de otros alérgenos conocidos como materias primas en la instalación, el punto 6.13 no es aplicable.</p>
<b>6.13.1 Programa de control de alérgenos</b>	
<p><b>6.13.1.1 Métodos y responsabilidades para el programa de alérgenos</b></p> <p>Documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que se utilizan para el control de alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el producto. El programa de control de alérgenos deberá incluir el siguiente detalle.</p>	
<p><b>6.13.2 Evaluación de riesgos</b></p> <p><b>6.13.2.1 Estudio de riesgos para materias primas</b></p> <p>Deberán identificarse por medio de un análisis de riesgos aquellas materias primas que contengan agentes alérgenos y se deberán incluir en una lista disponible para el personal correspondiente.</p> <p><b>6.13.2.2 Riesgos de alérgenos en el plan de seguridad alimentaria</b></p> <p>Los riesgos relacionados con los alérgenos y su control deberán formar parte del Plan de seguridad alimentaria.</p>	
<b>6.13.3 Recepción y almacenamiento de materias primas</b>	
<p><b>6.13.3.1 Instrucciones para el almacenamiento de materias primas que contienen alérgenos</b></p> <p>Se deberá proporcionar instrucciones para identificar, manejar y almacenar y segregar las materias primas que contienen alérgenos al personal responsable de recibir dichas materias primas a las que se apunta.</p>	
<b>6.13.4 Almacenamiento de productos que contengan agentes alérgenos</b>	
<p><b>6.13.4.1 Existencia de agentes alérgenos</b></p> <p>Deberán tomarse las previsiones para identificar y segregar claramente los alimentos que contienen agentes alérgenos.</p>	

Requisito SQF	Guía
---------------	------

<p><b>Nivel 2/Nivel 3</b></p>	<p><b>¿Qué debo hacer?</b></p>
<p><b>6.13.5 Desinfección del equipo y el área de procesamiento</b></p>	<p>La subsección 6.13 no es aplicable a los huevos frescos, ya que estos huevos han sido identificados como alérgenos.</p>
<p><b>6.13.5.1 Desinfección entre cambios</b></p>	
<p>La limpieza de todas las superficies que están en contacto con los productos entre los cambios de línea debe ser eficaz y suficiente para eliminar todos los alérgenos potenciales de dichas superficies de contacto (incluidos los aerosoles) para evitar la contaminación cruzada.</p>	
<p><b>6.13.5.2 Verificación de la desinfección entre cambios</b></p>	
<p>La verificación de la efectividad de la limpieza y desinfección de las áreas y equipos en los cuales se utilizan alérgenos será parte de los requisitos descritos en el punto 6.7.2.2.</p> <p><i>Nota: La práctica de destinar equipo de desinfección para la limpieza de áreas y equipos utilizados para la fabricación de productos que contienen alérgenos es recomendada para minimizar la contaminación cruzada.</i></p>	
<p><b>6.13.5.3 Separe el equipo de manejo y de procesamiento, según sea necesario</b></p>	
<p>Deberá separarse el equipo de producción del de manejo cuando no sea posible una higiene y limpieza de la línea satisfactorias o cuando no se pueda realizar la segregación.</p>	
<p><b>6.13.6 Identificación y seguimiento de lotes</b></p>	
<p><b>6.13.6.1 Sistema de identificación de productos que contienen alérgenos</b></p>	
<p>El sistema de identificación de productos (4.6.1) deberá establecer una identificación y un etiquetado claros (de acuerdo con los requisitos regulatorios) de aquellos productos elaborados en líneas de producción y equipos en los que se fabricaron alimentos que contengan agentes alérgenos.</p>	
<p><b>6.13.6.2 Sistemas de rastreo de alérgenos</b></p>	
<p>El sistema de seguimiento de productos (4.6.2) tomará en cuenta las condiciones en las que se fabriquen alimentos que contengan alérgenos y asegurar un seguimiento completo hacia atrás de todos los ingredientes utilizados.</p>	
<p><b>6.13.7 Reprocesamiento de productos que contengan agentes alérgenos</b></p>	
<p><b>6.13.7.1 Reprocesamiento de productos que contienen alérgenos</b></p>	
<p>El reprocesamiento de productos que contienen agentes alérgenos deberá efectuarse bajo condiciones que aseguren que se mantenga la seguridad e integridad del producto. Los productos reprocesados que contienen agentes alérgenos deberán ser claramente identificados y rastreables.</p>	