

COMISIÓN DEL CODEX ALIMENTARIUS



Organización de las Naciones
Unidas para la Alimentación
y la Agricultura



Organización
Mundial de la Salud

S

Viale delle Terme di Caracalla, 00153 Roma, Italia - Tel: (+39) 06 57051 - Correo electrónico: codex@fao.org - www.codexalimentarius.org

Punto 6 del programa

CX/FH 19/51/6-Add.1

PROGRAMA CONJUNTO FAO/OMS SOBRE NORMAS ALIMENTARIAS COMITÉ DEL CODEX SOBRE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS

51.^a reunión

Cleveland, Ohio, Estados Unidos de América, 4 - 8 de noviembre de 2019

ANTEPROYECTO DE REVISIÓN DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS (CXC 1-1969) Y DE SU ANEXO SOBRE EL HAPPC

Observaciones en el trámite 3 en respuesta a la CL2019/70 -FH

Observaciones de Argentina, Brasil, Canadá, Chile, Colombia, Egipto, estados Unidos de América, Gambia, Guatemala, Honduras, India, Iraq, Japón, Marruecos, Nicaragua, Nueva Zelandia, Perú, Tailandia, Uruguay, Collagen Casings Trade Association (CCTA), FoodDrinkEurope, Foro Internacional de Acreditación (IAF), Federación Internacional Lechera (IDF/FIL) y Organización Internacional de Normalización (ISO)

Antecedentes

1. El presente documento compila las observaciones recibidas a través del sistema de observaciones en línea (OCS) del Codex en respuesta a la carta circular CL 2019/70-FH enviada en agosto de 2019. En el OCS las observaciones se compilan en el siguiente orden: en primer lugar, figuran las observaciones generales, seguidas por las observaciones sobre secciones específicas.

Notas explicativas sobre el apéndice

2. Las observaciones presentadas a través del OCS figuran adjuntas en el **Anexo I** organizadas en una tabla.

ANEXO I

OBSERVACIONES GENERALES	MIEMBRO/OBSERVADOR
<p>1. Traducción: debería reemplazarse en todo el documento en español las palabras:</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantizar cuando se haga referencia a la Autoridad Sanitaria por contribuir o asegurar, según el caso. • vigilar por monitorear. <p>2. Apoyamos la nueva redacción del párrafo 4 ya que comparte el criterio de que para aquellos OEA que no tengan experiencia suficiente para realizar un análisis de peligro pueden recurrir a fuentes externas para determinar si las BPH son suficientes para abordar la inocuidad de los alimentos.</p> <p>3. Apoyamos la adopción de la definición de Peligro contenida en el Manual de Procedimientos que contempla la condición del alimento como un peligro a ser considerado.</p> <p>4. Aceptamos la redacción del párrafo 121 referente al AGUA teniendo en cuenta que si el nuevo trabajo sobre Agua es aceptado, este debería ser más simple en su contenido.</p> <p>5. Proponemos reordenar los párrafos y secciones para mejorar el flujo y legibilidad de la siguiente manera: situar las Definiciones ante de los Principios Generales y luego de la Introducción y control de peligros de los alimentos, las secciones Competencia y capacitación e Higiene Personal. La sección Transporte sugerimos ponerla antes de Información sobre el producto y concientización del consumidor.</p> <p>6. Estamos de acuerdo con la incorporación de los Diagramas 1, 2, 3 y 4, entendiendo que estos son claros y útiles.</p>	Argentina
<p>Observación general (párr. 7 del resumen de los debates): Canadá está de acuerdo con la aclaración propuesta por las Copresidencias.</p> <p>Observación general (párr. 9 del resumen de los debates): Canadá no tiene ninguna preferencia concreta (mantener o eliminar) las definiciones propuestas.</p> <p>Observación general (párr. 13 del resumen de los debates): Canadá apoyaría la propuesta de las copresidencias y del GTE de reordenar las secciones del primer capítulo tal como se propone.</p> <p>De lo contrario, si no se puede llegar a un consenso sobre el nuevo orden, apoyaríamos el orden actual del documento, pero con las definiciones antes que los principios generales.</p> <p>Observación general (párr. 14 del resumen de los debates): Canadá apoyaría que se mantuvieran las "especificaciones sobre alérgenos" en el título de la sección 7.2.3.</p> <p>Sin embargo, reconocemos que, aunque es una cuestión que aún está siendo estudiada por la FAO/OMS, es posible que algunos OEA ya estén utilizando especificaciones para alérgenos (por ejemplo, ausencia de un alérgeno específico) y, por lo tanto, el CCFH podría mantener el concepto de especificaciones para alérgenos mientras el trabajo continúe.</p>	Canadá
<p>Egipto agradece la labor realizada por el GTE, con las siguientes observaciones:</p> <p>1- En la sección 2.2; aclaren el significado de flexibilidad, con ejemplos de los rangos permitidos que se deben implementar.</p> <p>2- En la sección 3.11; sustituir la declaración por "Determinación de procedimientos de validación".</p>	Egipto
<p>Estamos de acuerdo con el ANTEPROYECTO DE REVISIÓN de CXC 1-1969.</p>	Iraq
<p>1. Marruecos agradece a la Presidencia y a las Copresidencias el haber dirigido la revisión del documento CXC 1-1969. Marruecos apoya la reorganización del proyecto en dos capítulos, 1 (BPH) y 2 (HAPPC), y aprecia los esfuerzos realizados para aclarar en el documento que la aplicación de las BPH por sí solas pueden ser suficientes para producir alimentos inocuos sin necesidad de aplicar el HAPPC, así como por adoptar el principio de flexibilidad para las pequeñas empresas.</p> <p>2. Por otra parte, Marruecos está preocupado por la adopción de determinadas etapas del sistema de HAPPC al aplicar las BPH (descripción del producto, descripción del proceso, seguimiento y verificación).</p> <p>3. Marruecos propone proporcionar más detalles sobre las modalidades prácticas para decidir que una BHP requiere más atención.</p>	Marruecos

Nueva Zelanda desea dar las gracias al Reino Unido, así como a las Copresidencias, Estados Unidos de América, Francia, Ghana, la India, y México, y al GTE, por los progresos realizados en este documento. Se trata de una revisión muy importante de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos y de su Anexo sobre el HAPPC y desempeña un papel fundamental como base para la higiene y la inocuidad de los alimentos en todo el mundo, incluso en las negociaciones comerciales. Nueva Zelanda desearía formular las siguientes observaciones para facilitar un mayor acuerdo sobre este documento:

Observaciones generales:

En general, este documento avanza a buen ritmo hacia su finalización. No obstante, se debería continuar estudiando la posibilidad de aclarar si el plan de HAPPC tiene por objeto cubrir la aplicación de los principios de HAPPC cuando no se determina ningún PCC, así como cuando se determinan uno o más PCC. En la actualidad, parece como si el plan de HAPPC se aplicara únicamente cuando hay uno o más PCC que abordan los peligros significativos identificados.

La solución más fácil es que el plan de HAPPC abarque ambas hipótesis, es decir, modificar la definición de plan de HAPPC para incluir los casos en que se abordan peligros importantes (si los hay). Esto permitiría que el análisis de peligros y la determinación de los PCC también formaran parte del plan de HAPPC cuando no se identifiquen peligros significativos y los PCC resultantes.

El sistema de HAPPC también se aplicaría entonces a ambas situaciones y se revisaría periódicamente para comprobar si es necesario realizar modificaciones en el Plan de HAPPC.

Nueva Zelanda desearía que la validación no solo se tratara en el Principio 3, en relación con los límites críticos, sino que también se desarrollase en una nueva sección ubicada después de la actual sección 3.12 y que se titulase 3.13 Aplicación inicial. Esto abarcaría la validación de unidades medibles diferentes de los parámetros de proceso asociados a los límites críticos, como cualquier criterio de rendimiento pertinente o criterios de producto final para esa combinación de peligro/alimento.

Observaciones específicas sobre el proyecto de texto presentado.

Párrafo Observación Justificación

Definiciones

Contaminante La definición de contaminante de los Principios Generales no es coherente con la que figura en la Norma General para los contaminantes y las toxinas presentes en los alimentos y piensos

CODEX STAN 193-1995 y Manual de Procedimiento de la Comisión del Codex Alimentarius.

Definiciones

Control Control Error ortográfico [en español no procede]

Definiciones

Buenas Prácticas de Higiene (BPH) Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria, concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor, la operación de servicios alimentarios, para asegurarse de suministrar alimentos inocuos e idóneos.

Las fases dentro de la cadena alimentaria no son necesarias.

Definiciones

Plan de HAPPC Documentación o conjunto de documentos preparados de conformidad con los principios de HAPPC para garantizar el control de los peligros significativos en la empresa de alimentos, si los hubiera. Ampliar para permitir tanto 1) el análisis de peligros sin identificar peligros significativos y, por lo tanto, sin PCC, como 2) cuando se identifiquen peligros significativos y se determinen los PCC.

Producción Primaria

Párrafo 25 Los programas de producción, como los "programas de garantía de calidad"... Nueva Zelanda desearía que los programas de garantía de calidad también se mencionaran en otro lugar, como se ha indicado, en el resumen del debate, párr. 19. ¿Sería posible que las Copresidencias aclararan el motivo por el cual se decidió no ampliar el ámbito de aplicación de los programas de control de calidad a la cadena alimentaria en su totalidad, según corresponda, e incluirlo en la Introducción del documento?

Párrafo 34 Las superficies de las paredes, divisiones y suelos deberían estar hechos de materiales impermeables que sean

Nueva Zelanda

resistentes a la aparición de grietas y a la corrosión, de fácil limpieza y, cuando sea necesario, se deberían desinfectar; Se recomienda ampliar la expresión "impermeables" para indicar también la durabilidad.

Párrafo 48 En caso necesario, se debería contar con instalaciones separadas y adecuadas para el almacenamiento inocuo e higiénico de los alimentos, incluidos los productos sospechosos o no conformes, de sus ingredientes, de los materiales de envasado de alimentos y de los productos químicos no alimentarios, como productos de limpieza, lubricantes y combustibles. El almacenamiento debería permitir la separación para la fabricación de alimentos crudos y cocinados, alergénicos y no alergénicos.

Agregar "los productos sospechosos o no conformes," para asegurar que se coherente con las secciones posteriores del documento. Es necesario retener el producto retirado o devuelto.

Párrafo 49

Viñeta 3 • Permitan que los alimentos estén protegidos eficazmente de la contaminación, incluido el contacto cruzado con alérgenos durante el almacenamiento; Modificar para dejar claro que el contacto cruzado con alérgenos es un tipo de contaminación y no algo diferente.

Párrafo 51 Es necesario agregar otra frase al final Los métodos de identificación de los envases (o del contenido de los envases) no deberían introducir una fuente de contaminación, y la identificación deberá retirarse y cambiarse cuando proceda.

Durante el proceso, a menudo los envases se etiquetan mientras se está elaborando el producto, por ejemplo, en el momento de la dosificación o durante la elaboración. Los métodos para identificar los ingredientes durante el proceso de elaboración a menudo implican su etiquetado de alguna forma. El uso de múltiples etiquetas puede causar confusiones y determinadas prácticas de etiquetado pueden suponer la introducción de peligros.

Párrafo 53

Agregar una última frase Cuando proceda, se debería calibrar el equipo de vigilancia para garantizar que las temperaturas de los procesos de los alimentos sean exactas. El calibrado se debería comprobar y mantener periódicamente, con los correspondientes registros. A fin de que el equipo de calibrado se compruebe y mantenga en la medida en que sea necesario.

Párrafo 66 Se debería utilizar un equipo de limpieza y utensilios de limpieza diferentes, adecuadamente diseñados, para las diferentes áreas de higiene, por ejemplo, superficies que entran en contacto con los alimentos y las que no y cuando sea necesario la separación de un equipo, por ejemplo, para manipular alérgenos. Aclarar la recomendación de separar el equipo y los utensilios de limpieza cuando se manipulen alérgenos.

Párrafo 72

Nueva 2ª viñeta • El equipo de limpieza a utilizar; El procedimiento debería incluir el equipo que se va a utilizar.

Párrafo 79 Cuando sea necesario, se debería consultar a expertos para solicitar asesoramiento sobre las plantas paisajísticas adecuadas para el uso que se requiera. Borrar esta frase ya que plantar cerca de las zonas de elaboración atrae plagas.

Párrafo 97 última viñeta Los materiales de envasado de alimentos utilizados y cualquier norma de envasado que se cumpla. Información útil para la descripción del producto

Párrafo 101 Eliminar en forma adecuada el producto afectado que no sea aceptable para el mercado, con confirmación y pruebas de la eliminación; Pruebas de que se ha realizado una eliminación adecuada para confirmar la acción

Párrafo 113 Los alimentos crudos, sin elaborar, cuando no se consideren listos para el consumo y que podrían ser una fuente de contaminación, deberían estar separados de forma eficaz de los alimentos listos para el consumo, bien en el espacio o en el tiempo... Los alimentos crudos no elaborados también pueden considerarse listos para el consumo.

Párrafo 115 Por ejemplo, cuando exista una elevada probabilidad de contaminación del producto, se debería acceder a las áreas de elaboración a través de un vestuario correctamente diseñado, concebido para reducir al mínimo la contaminación por factores externos, por ejemplo, mediante procedimientos de lavado de manos y desinfección, lavado de botas y procedimientos de línea roja, según proceda. Explicar lo que significa un vestuario correctamente diseñado.

Párrafo 125 última frase La Norma general para el etiquetado de los alimentos preenvasados (CXS 1-1985) se aplica en especial a los servicios alimentarios y a los consumidores. Esta referencia se limita en su aplicación al servicio de alimentos y a los

consumidores

Párrafo 127, última frase Se debería poder distinguir claramente entre la información destinada a los OEA y la destinada a los consumidores, especialmente en las etiquetas de los alimentos.

Se aplica la Norma General para el etiquetado de los alimentos preenvasados (CXS 1-1985) La Norma general para el etiquetado de los alimentos preenvasados (CXS 1-1985) se aplica en particular en este caso y debería hacerse referencia a ella.

Segundo capítulo

Párrafo 135

Última frase Por otra parte, la aplicación de sistemas de HAPPC también puede contribuir a la inspección por parte de las autoridades competentes y promover.... En la mayoría de los casos, esta actividad consiste en una revisión por parte de las autoridades competentes y no en una inspección.

Párrafo 138

Última frase La aplicación del HAPPC no resulta eficaz si previamente no se aplican los programas de prerrequisitos, entre otros, las BPH. Suprimir ya que figura en la primera frase de este párrafo.

Párrafo 140

Segunda frase La intención del sistema de HAPPC es centrar el control en los puntos críticos de control (PCC), si los hubiere. Al agregar "si los hubiere" a esta frase, también permite cubrir el análisis de peligros cuando no se hayan identificado PCC.

Párrafo 150

Primera frase ...la descripción puede estar influida por información externa, por ejemplo, de la autoridad competente, y debería incluir los modos en los que se sabe que los consumidores utilizan el producto, además de los usos previstos por los OEA. Las autoridades competentes podrían recopilar este tipo de información y proporcionar comentarios al respecto a los OEA. De lo contrario, parece poco práctico esperar que las OEA conozcan esta información fuera de su empresa.

Párrafo 153

Cuarta frase Los peligros deberían ser específicos, por ejemplo... Sería más útil tener un ejemplo de especificidad para cada categoría de peligro, es decir, biológico, químico y físico. A menudo se observa una falta de especificidad de los peligros biológicos y químicos.

Párrafo 155

3ª viñeta La probabilidad y gravedad de los efectos nocivos para la salud asociados a los peligros presentes en el alimento en ausencia de control; error tipográfico [En español no procede]

Párrafo 155

7ª viñeta El uso previsto o la probabilidad de manipulación incorrecta del producto por parte de los consumidores... Aclaración del punto: ¿Cuáles son los límites al respecto, ya que se sitúa fuera de las responsabilidades de los OEA? ¿No es más probable que esta información llegue a un sector alimentario concreto a través de la autoridad competente cuando existe un problema conocido?

Párrafo 156 Uso no intencionado y dificultades para encontrar esta información. Véase también el párrafo 155 anterior

Párrafo 158

Última frase En otros casos, se deberán aplicar las medidas de control. Las medidas de control son específicas para los PCC

Párrafo 159

Última frase Por ejemplo, para controlar la *L. monocytogenes* pudiera ser necesario un tratamiento térmico para matar al organismo en el alimento y la limpieza y desinfección pudieran ser necesarias para impedir la transferencia desde el entorno de elaboración; mientras que dicho tratamiento térmico también puede controlar tanto la *Salmonella* como la *E. coli* O157:H7, que suponen un peligro en la carne cruda cuando también están presentes como peligros en el alimento.

Una redacción más precisa para reflejar el alimento que se menciona y también que S y E no presentan un peligro, sino que

<p>también podrían ser peligros en este alimento. Suprimir "carne cruda".</p> <p>Párrafo 161 Segunda viñeta Determinar si una medida de control en una fase se utiliza en combinación con una medida de control en otra fase para controlar el mismo peligro hasta un nivel aceptable; de ser así, ambas fases deberían considerarse PCC. Agregar "hasta un nivel aceptable" ya que es la razón fundamental por la que existen los PCC.</p> <p>Párrafo 164 Penúltima frase ...como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con la información adecuada sobre alérgenos. Suprimir ya que no se trata de un límite crítico. No cambia en absoluto el estado del peligro y se consideraría una BPH para la gestión de alérgenos.</p> <p>Párrafo 165 Se deberían especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable en los aplicados correctamente.¹⁰ Error tipográfico</p> <p>Párrafo 168 4ª frase Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua... Suprimir ya que esto no es un límite crítico. No cambia en absoluto el estado del peligro y se consideraría una BPH para la gestión de alérgenos.</p> <p>Nueva sección (antes de la actual 3.13): Aplicación inicial Formulación propuesta para iniciar el debate: La aplicación inicial del plan de HAPPC por parte del OEA puede implicar que sea necesario validar otros criterios mensurables además de los límites críticos para garantizar que el producto alimenticio final cumple todas las especificaciones. Esto se aplicaría, en particular, cuando deban cumplirse los criterios de rendimiento (por ejemplo, la reducción del registro de un patógeno) o criterios para el producto final (por ejemplo, 100cfu L. monocytogenes en alimentos listos para el consumo que no favorezcan su proliferación en el producto final) para el alimento en su forma final. La validación se describe con más detalle en las Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos (CXG 69-2008). Nueva Zelandia sugiere que esto respondería a nuevas expectativas de validación en el marco de un plan de HAPPC. Además de validar los límites críticos (ya cubiertos), pueden existir criterios de rendimiento (por ejemplo, reducción del registro de un patógeno) o criterios para el producto final que deben validarse (por ejemplo, 100cfu L. monocytogenes en alimentos listos para el consumo que no favorezcan su proliferación en el producto final) para el alimento en su forma final, ambas validaciones separadas de las realizadas para los parámetros del proceso (límites críticos) en los PCC.</p> <p>Anexo 1 Título: Comparación entre las BPH y las medidas de control de los PCC Modificar el título y la primera columna para reflejar las medidas de control tanto para las BPH como para los PCC, ya que ambos tienen medidas de control, por ejemplo, medidas de control preventivas, en especial para las BPH.</p> <p>Diagrama 2 Nueva pregunta 3: ¿Es significativo el peligro identificado en este producto en esta fase? ¿Se debe abordar este posible peligro en el plan de HAPPC? La nueva pregunta propuesta es más clara acerca del motivo por el que es necesario abordar el peligro y, por lo tanto, es más útil para el usuario. Esta nueva pregunta también se integra muy bien con la pregunta P5, que también se refiere a la reducción del peligro significativo a un nivel aceptable.</p>	
<p>Nicaragua agradece al GTe por la elaboración del documento.</p>	<p>Nicaragua</p>
<p>1. Es posible que los requisitos de todas las secciones del capítulo 1 no sean viables para todos los tipos de operadores de empresas de alimentos. Por ejemplo, pudiera ocurrir que un productor primario con recursos limitados únicamente pueda cumplir los requisitos de la sección 2 Producción primaria. En algunos casos, la sección 2 siguiente puede ser suficiente para proporcionar inocuidad e idoneidad a los consumidores. En cuanto al resto de secciones, por ejemplo, las secciones 7.1.1 Descripción del producto 7.1.2 Descripción del proceso y 7.1.3 Consideración de la eficacia de las BPH, es posible que los productores primarios no puedan cumplirlas, ya que la información detallada es más compleja, al formar parte del sistema de HAPPC. Asimismo, los requisitos de las secciones 3, 4, 5 y 6 son más adecuados para los operadores de empresa alimentaria en fases posteriores de la cadena de suministro, como los centros de envasado, los fabricantes de alimentos, etc. Por lo tanto, para el productor primario el requisito debería limitarse a la sección 2 Producción primaria.</p>	<p>Tailandia</p>

2. Además, no deberían volver a abrirse las cuestiones que se debatieron ampliamente y se acordaron en la 49. ^a y 50. ^a reunión del CCFH, a menos que sea realmente necesario hacerlo. Reabrir cuestiones previamente debatidas retrasará el avance del proceso de redacción.	
Se observa que en muchas ocasiones la palabra "should" del inglés, se traduce como "debe" y no como "debería". Se sugiere que se agregue que lo que se aplique "debe estar basado en evidencia científica, cuando corresponda".	Uruguay
<p>Estados Unidos de América ocupó una de las Copresidencias durante la elaboración del presente documento. Agradecemos las aportaciones recibidas del resto de Copresidencias y de los miembros del grupo de trabajo. Esperamos que este documento pueda finalizarse en la 51.^a reunión del CCFH. Seguimos apoyando la necesidad de prestar más atención a algunas BPH debido a su impacto en la inocuidad de los alimentos y creemos que este es un aspecto importante de la actualización de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos. El documento no especifica cuándo una BPH requiere mayor atención, por lo que aporta la flexibilidad necesaria a los operadores de empresas de alimentos en los que se aplican estas BPH.</p> <p>Sigue habiendo preocupación por el texto que indicaría que todas las empresas alimentarias deben realizar un análisis de peligros. Coincidimos con el enfoque acordado por el CCFH en el sentido de que todos los OEA deben "ser conscientes" de los peligros asociados con su funcionamiento y de los controles de estos peligros que se aplican a sus actividades, como se señala en el párrafo 4. El GTE ha tratado de explicar que los OEA que no pueden realizar un análisis de peligros pueden tomar conciencia los mismos y controlarlos siguiendo prácticas apropiadas de inocuidad de los alimentos según la información de las autoridades competentes, el mundo académico, las asociaciones comerciales, etc., ya que estas prácticas de inocuidad de los alimentos se basan en el conocimiento de los peligros y su control.</p> <p>En este documento, el debate sobre la validación se limita a la validación de los límites críticos. Estamos de acuerdo en que la validación de los límites críticos es clave para un plan HAPPC exitoso. Sin embargo, ya hemos afirmado que no apoyamos la eliminación de la validación del Principio 6. La validez de los planes de HAPPC también implica la identificación de los peligros y las medidas de control correctas, la determinación de la frecuencia adecuada de la vigilancia y establecer que el plan de HAPPC en su conjunto es científica y técnicamente sólido, lo que va más allá de la validación de los límites críticos. Es necesario realizar un examen exhaustivo periódico del sistema de HAPPC para confirmar que el plan de HAPPC y su aplicación siguen siendo válidos. Esto se refleja en el párrafo 180 como parte de la verificación. Consideramos que esta revisión exhaustiva es "obtener pruebas de que una medida de control o una combinación de medidas de control, si se aplican adecuadamente, pueden controlar el peligro hasta lograr un resultado determinado" - la definición de validación. Consideramos que la validación también incluye obtener las pruebas en funcionamiento durante la aplicación inicial del sistema de HAPPC para mostrar que se puede lograr el control de forma sistemática en condiciones de producción. Esto se refleja en el párrafo 176 como parte de la verificación. Por lo tanto, parece probable que haya acuerdo sobre las actividades necesarias para la verificación y la validación, pero existen diferencias en cuanto a si se considera que una actividad es verificación o validación. Esperamos con interés los debates al respecto en la 51.^a reunión del CCFH.</p>	EE.UU.
En general, el Grupo de Trabajo sobre Alimentos de la IAF considera que este último anteproyecto supone una mejora significativa. Felicitamos por ello al GTE y a las Copresidencias. Agradecemos la oportunidad de formular observaciones sobre el anteproyecto actual.	IAF
<p>En nombre de ISO TC 34 Sc 17 AG 3: muchas gracias al grupo de trabajo del CCFH. Valoramos el documento actual como un gran paso adelante. Aunque tenemos bastantes observaciones al respecto, confiamos en que sean bienvenidas como una contribución a la mejora del documento. Esperamos con interés que celebremos una fructífera reunión en Cleveland en noviembre.</p> <p>1^a observación de la ISO al "resumen del debate".</p> <p>9. A lo largo de los dos borradores, el GTE ha perfeccionado las definiciones, lo cual incluye la propuesta de suprimir las definiciones de "nivel aceptable", "autoridad competente" y "operador de empresa de alimentos", pero se solicita la opinión del CCFH sobre la conveniencia de suprimir estos términos.</p> <p>Observaciones de la ISO: ISO apoya la inclusión de las definiciones.</p> <p>2^a observación de la ISO al "resumen del debate".</p> <p>15. Durante la 50.^a reunión del CCFH, se produjo un amplio debate sobre la conveniencia de añadir la palabra "validado" al Principio 3 y eliminarla del Principio 6. El consenso fue que debía mantenerse en el Principio 6. Las Copresidencias debatieron de nuevo este tema tras recibir observaciones adicionales a través del GTE y estuvieron de acuerdo con el argumento de que los límites críticos no podían</p>	ISO

establecerse hasta que hubieran sido validados, por lo que era lógico incluir "validado" en el Principio 3. El término "validado" debería eliminarse del Principio 6, ya que este principio se centra en el proceso de verificación, aunque se reconoce que algunos países consideran que la validación forma parte de la verificación en la fase 11. El GTE es partidario de que se continúe debatiendo este tema en el GTP, que se reunirá antes de la 51.ª reunión del CCFH, a fin de arribar a un consenso.

Segunda observación de la ISO: La validación se debería incluir en los Principios 1, 2 o 3. Dado que la validación se refiere a la capacidad de las medidas de control, los límites críticos únicamente pueden establecerse una vez finalizada la validación.

La validación se aborda de forma incoherente en todo el documento de la siguiente manera:

Párrafo 165. Validación de los límites críticos

Párrafo 175. Validación de las medidas de control

Párrafo 176: Validación basada en la recopilación de datos durante las condiciones de funcionamiento

Párrafo 182: Validación de los límites críticos

Anexo 1: Validación de las medidas de control

Por lo tanto, respaldamos: Primer capítulo - Consideraciones generales (v) en la página 6. Las medidas de control que resulten fundamentales para alcanzar un nivel aceptable de inocuidad de los alimentos deberían estar validadas científicamente.

OBSERVACIONES ESPECÍFICAS	MIEMBRO / OBSERVADOR Y JUSTIFICACIÓN
ANTEPROYECTO DE REVISIÓN DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS (CXC 1-1969)	
INTRODUCCIÓN	
INTRODUCCIÓN	FoodDrinkEurope Nos gustaría agradecer al GTE la significativa mejora realizada en el anteproyecto. La estructura del documento no es muy clara y podría mejorarse. Proponemos agregar un índice, poner saltos de página antes de cada nueva sección y cambiar la fuente/estilo de los títulos para facilitar la lectura.
El comercio internacional de productos alimenticios y el flujo de viajeros van en aumento, lo que comporta conlleva importantes beneficios sociales y económicos...	Colombia
Este documento establece los principios generales que los OEA deberían comprender y seguir en todas las fases de la cadena alimentaria y que constituyen una base para que las autoridades competentes supervisen la inocuidad y la idoneidad de los alimentos... Aunque sea responsabilidad de los OEA suministrar alimentos inocuos, para algunos de ellos puede ser algo tan sencillo como garantizar que se aplican adecuadamente las Cinco claves de la OMS para la inocuidad de los alimentos <small>añadir una nota al pie de página con un enlace a las orientaciones pertinentes de la OMS...</small>	Canadá Proponemos que se agregue una referencia a la orientación en cuestión (https://www.who.int/foodsafety/areas_work/food-hygiene/5keys/en/), tal como se hace para otras orientaciones técnicas citadas en otras partes del texto.
Este documento establece los principios generales que los OEA deberían comprender y seguir en todas las fases de la cadena alimentaria y que constituyen una base para que las autoridades competentes supervisen la inocuidad y la idoneidad de los alimentos.... Aunque sea responsabilidad de los OEA suministrar alimentos inocuos, para algunos de ellos OEA, como los vendedores ambulantes , puede ser algo tan sencillo como garantizar que se aplican adecuadamente las Cinco claves de la OMS para la inocuidad de los alimentos...	Brasil Justificación: Dado que ningún OEA puede considerar las cinco claves como única medida de control, el ejemplo que se agrega ayuda a comprender el tipo de establecimiento que podría utilizar este enfoque.
Este documento establece los principios generales que los OEA deberían comprender y seguir en todas las fases de la cadena alimentaria y que constituyen una base para que las autoridades	Colombia

<p>competentes supervisen la inocuidad y la idoneidad de los alimentos. Teniendo en cuenta el punto en la cadena alimentaria, la naturaleza del producto, los contaminantes relevantes <u>relevantes posibles</u> y si estos afectan de forma negativa a la inocuidad, a la idoneidad o a ambas, estos principios permitirán a las empresas alimentarias desarrollar sus propias prácticas en materia de higiene de los alimentos y las medidas necesarias de control de la inocuidad de los alimentos, al tiempo que cumplen con los requisitos establecidos por las autoridades competentes...</p>	
<p>Los OEA deben ser conscientes de los peligros que puede afectar a los alimentos que les atañen. Los OEA deben entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada. Las buenas prácticas de higiene (BPH) son la base de todo control de peligros eficaz asociado con su actividad. Para algunos OEA, la aplicación efectiva de BPH será suficiente para ocuparse de la inocuidad de los alimentos. Lo ideal sería que esto se determinara realizando un análisis de peligros <u>en relación con el riesgo del tipo de alimento y el volumen producido y</u> estableciendo cómo controlar los peligros identificados...</p>	<p>Chile</p>
<p>Los OEA deben ser conscientes de los peligros que puede afectar a los alimentos que les atañen. Los OEA deben entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada. Las buenas prácticas de higiene (BPH) son la base de todo control de peligros eficaz asociado con su actividad...</p>	<p>Gambia</p> <p>La 50.^a reunión del CCFH convino lo siguiente, sobre el párrafo 4: "Los OEA deben ser conscientes de los peligros que puede afectar a los alimentos que les atañen. Los OEA deben entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada. Las buenas prácticas de higiene (BPH) son la base de todo control de peligros eficaz asociado con su actividad. Para algunos OEA, la aplicación efectiva de BPH será suficiente para ocuparse de la inocuidad de los alimentos."</p> <p>Postura: Gambia recomienda que se mantenga el texto original del párrafo 4 tal como se acordó en la 50.^a reunión del CCFH.</p> <p>Justificación: El texto modificado sugiere que las BPH no pueden ser suficientes para garantizar la inocuidad de los alimentos y contradice la decisión de la 50.^a reunión del CCFH en relación con el párrafo. 4. Idealmente, la aplicación de BPH para proporcionar alimentos seguros no requiere que se realice un análisis de peligros.</p>
<p>Los OEA deben ser conscientes de los peligros que puede afectar a los alimentos que les atañen. Los OEA deben entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada. Las buenas prácticas de higiene (BPH) son la base de todo control de peligros eficaz asociado con su actividad. Para algunos OEA, la aplicación efectiva de BPH será suficiente para ocuparse de la inocuidad de los alimentos. Lo ideal sería que esto se determinara realizando un análisis de peligros y estableciendo cómo controlar los peligros identificados. Sin embargo, No todos los OEA cuentan con la experticia necesaria para hacerlo. Si el OEA no tiene la capacidad de realizar un análisis de peligros, podrá basarse en información sobre prácticas adecuadas de inocuidad de los alimentos procedente de fuentes externas, como la proporcionada por las autoridades competentes, el ámbito académico u otros organismos competentes (por ejemplo, asociaciones comerciales o sociedades profesionales) que se haya basado en la identificación de los peligros y controles pertinentes...</p>	<p>Tailandia</p> <p>A pesar de la aclaración de las copresidencias sobre la intención del texto agregado en el párrafo 4, el texto debería ser claro para evitar malentendidos. Debería quedar claro que no todos los OEA necesitan o tienen capacidad para realizar análisis de peligros.</p>
<p>Los OEA deben ser conscientes de los peligros que puede afectar a los alimentos que les atañen,</p>	<p>Marruecos</p>

<p>entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada...</p>	<p>Marruecos propone que se mantenga el texto original del párrafo 4, tal como se acordó en la 50.^a reunión del CCFH (la 50.^a reunión del CCFH aprobó el párrafo 4 como sigue): "Los OEA deben ser conscientes de cualquier peligro potencial que puede afectar a los alimentos que les atañen. Los OEA deben entender las consecuencias de estos peligros para la salud del consumidor y deberían asegurarse de que se gestionan de forma adecuada. Las BPH son la base de todo control de peligros eficaz asociado a su actividad. Para algunos OEA la aplicación efectiva de BPH será suficiente para abordar la inocuidad de los alimentos.") Justificación: El texto modificado sugiere que las BPH no pueden ser suficientes para garantizar la inocuidad de los alimentos y contradice la decisión de la 50.^a reunión del CCFH sobre el párrafo 4.</p>
<p>En el caso de algunas BPH, basadas en preocupaciones sobre la inocuidad de los alimentos, puede ser necesaria una mayor atención <u>necesario hacer más hincapié en la supervisión adecuada de la aplicación</u> para proporcionar alimentos inocuos...</p>	<p>Chile La expresión "una mayor atención" podría hacer que se considere que las otras BPH requieren menos atención, cuando todas ellas tienen la misma relevancia para la inocuidad de los alimentos; se trata únicamente de que algunas de ellas deberían hacer más hincapié en el control, la verificación, el registro y el seguimiento---</p>
<p>En el caso de algunas BPH, basadas en preocupaciones sobre la inocuidad de los alimentos, puede ser necesaria una mayor atención para proporcionar alimentos inocuos. Por ejemplo, la limpieza del equipo y de las superficies que entran en contacto con alimentos listos para el consumo deberían exigir una mayor atención, mediante la frecuencia de la aplicación, vigilancia y verificación que otras áreas como la limpieza de paredes y techos, ya que, si las superficies que entran en contacto con los alimentos no se limpian de forma adecuada, se podría producir una contaminación directa de los alimentos. <u>Una mayor atención puede incluir una mayor frecuencia de la aplicación, seguimiento y verificación.</u></p>	<p>ISO</p>
<p>En algunas circunstancias, la aplicación de BPH puede no resultar suficiente para garantizar la inocuidad de los alimentos debido a la complejidad de la operación alimentaria o a peligros específicos vinculados al producto o al proceso, a los avances tecnológicos (por ejemplo, la prolongación de la vida útil de un alimento mediante el envasado en atmósfera modificada) o el uso final del producto (por ejemplo, productos destinados a fines dietéticos especiales). En estos casos, cuando existan peligros significativos que se hayan identificado a través del análisis de peligros, se deberían aplicar los principios del análisis de peligros y de puntos críticos de control (HAPPC) <u>medidas de control en los PCC.</u></p>	<p>FoodDrinkEurope La última frase sugiere que el análisis de peligros precede al HAPPC, en contradicción con el principio 1 descrito en el segundo capítulo: el análisis de peligros forma parte del sistema de HAPPC</p>
<p>En algunas circunstancias, la aplicación de BPH puede no resultar suficiente para garantizar la inocuidad de los alimentos debido a la complejidad de la operación alimentaria o a peligros específicos vinculados al producto o al proceso, a los avances tecnológicos (por ejemplo, la prolongación de la vida útil de un alimento mediante el envasado en atmósfera modificada) o el uso final del producto (por ejemplo, productos destinados a fines dietéticos especiales). En estos casos, cuando existan peligros significativos que se hayan identificado a través del análisis de peligros, se deberían aplicar los principios del análisis de peligros y de puntos críticos de control (HAPPC)</p>	<p>Brasil Justificación: Dado que la identificación del peligro forma parte del primer principio del sistema de HAPPC, no tiene sentido establecer que solo se aplicarán los principios después de la identificación del peligro.</p>

<p><u>abordar en el Plan de HAPPC.</u></p> <p>El primer capítulo de este documento describe <u>los programas de prerrequisitos, entre otros,</u> las BPH, que constituyen la base de todos los sistemas de higiene de los alimentos en los que se basa la producción de alimentos inocuos y aptos para el consumo. El segundo capítulo describe el HAPPC. Los principios de HAPPC se pueden aplicar a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo final, y su aplicación <u>debería guiarse por pruebas científicas de los riesgos para la salud humana. En el caso de OEA que aplican el sistema de HAPPC, las BPH especificadas en el primer capítulo forman parte de los programas de requisitos previos al sistema de HAPPC en vigor. El cuadro del Anexo 1 contiene ejemplos de la aplicación y una comparación entre BPH y medidas de control en los puntos críticos de control (PCC).</u> debería guiarse por pruebas científicas de los riesgos para la salud humana. El cuadro del Anexo 1 contiene ejemplos de la aplicación y una comparación entre BPH y medidas de control en los puntos críticos de control (PCC).</p>	<p>ISO</p> <p>Utilizar esta parte para aclarar la relación entre programas de prerrequisitos, BPH y HAPPC</p>
<p>OBJETIVOS</p>	
<p>Aclarar la relación entre <u>programas de prerrequisitos,</u> BPH y HAPPC; y</p>	<p>ISO</p>
<p>Constituir una base para poder establecer códigos de prácticas del<u>por</u> sector y códigos de prácticas específicos para<u>por</u> productos.</p>	<p>Colombia</p>
<p>UTILIZACIÓN</p>	
<p>Consideraciones generales</p>	
<p>En el texto se indican los puntos en los que es probable se planteen estas cuestiones, mediante las frases "cuando sea necesario" y "cuando proceda". A la hora de decidir si un requisito es necesario o adecuado, se debería realizar una evaluación de los posibles efectos perjudiciales para los consumidores, teniendo en cuenta todo conocimiento pertinente de la operación y de los peligros, entre otros, la información científica disponible. Este criterio permite aplicar los requisitos de este documento con flexibilidad y sensibilidad <u>sensatez</u>, teniendo debidamente en cuenta el objetivo general de producir alimentos inocuos</p>	<p>Argentina</p>
<p>En el texto se indican los puntos en los que es probable se planteen estas cuestiones, mediante las frases "cuando sea necesario" y "cuando proceda". A la hora de decidir si un requisito una medida es necesario o adecuado <u>necesaria o adecuada</u>, se debería realizar una evaluación de los posibles efectos perjudiciales para los consumidores, teniendo en cuenta todo conocimiento pertinente de la operación y de los peligros, entre otros, la información científica disponible. Este criterio permite aplicar los requisitos las medidas de este documento con flexibilidad y sensibilidad, teniendo debidamente en cuenta el objetivo general de producir alimentos inocuos y aptos para el consumo...</p>	<p>Brasil</p> <p>Justificación: Reemplazar requisito por medida, por definición, requisito significa algo que se debe hacer, o algo que se necesita. Los requisitos no son flexibles.</p>
<p>En el texto se indican los puntos en los que es probable se planteen estas cuestiones <u>preguntas</u>, mediante las frases "cuando sea necesario" y "cuando proceda" ...</p>	<p>Honduras</p>
<p>En el texto se indican los puntos en los que es probable se planteen estas cuestiones, mediante las frases "cuando sea necesario" y "cuando proceda". A la hora de decidir si un requisito es necesario o adecuado, se debería realizar una evaluación de los posibles efectos perjudiciales para los consumidores, teniendo en cuenta todo conocimiento pertinente de la operación y de los peligros, entre otros, la información científica disponible. Este criterio permite aplicar los requisitos de este documento con flexibilidad y sensibilidad, teniendo debidamente en cuenta el objetivo general de producir alimentos inocuos y aptos para el consumo...</p>	<p>Colombia</p>
<p>Funciones de las autoridades competentes, los operadores de empresas de alimentos y los consumidores</p>	

Es responsabilidad de las autoridades competentes decidir el mejor modo de aplicar estos principios generales a través de la legislación, los reglamentos y las regulaciones pertinentes para: - Proteger a los consumidores de enfermedades, lesiones o de la muerte causadas por el consumo de alimentos <u>que no sean inocuos</u>	Argentina
Proteger a los consumidores de enfermedades, lesiones o de la muerte causadas por el consumo de alimentos inocuos ;	Honduras
Ayudar a los OEA a implementar Verificar que los OEA implementan un sistema de control eficaz para garantizar que los alimentos sean inocuos y aptos para el consumo;	Chile No es responsabilidad de las autoridades apoyar o ayudar a los OEA en la implementación.
Elaborar, aplicar y verificar procesos que proporcionen alimentos inocuos y aptos para su uso previsto;	Marruecos Agregar al final de la primera viñeta: "y proceder a la retirada o recuperación cuando el producto represente un peligro para el consumidor."
Garantizar que el personal está convenientemente capacitado para desempeñar las actividades correspondientes a su puesto puesto de trabajo ;	Colombia
Garantizar que los consumidores cuentan con información clara y fácilmente comprensible que les permita determinar la presencia de alérgenos alimentarios, proteger sus alimentos de la contaminación y evitar la proliferación o la supervivencia de patógenos de transmisión alimentaria al almacenar, manipular y preparar correctamente los alimentos. [En español no procede]	FoodDrinkEurope
Garantizar que los consumidores cuentan con información clara y fácilmente comprensible que les permita determinar la presencia de alérgenos alimentarios, proteger sus alimentos de la contaminación y evitar la proliferación o la supervivencia de microorganismos patógenos de transmisión alimentaria al almacenar, manipular y preparar correctamente los alimentos.	Colombia
Los consumidores deberían desempeñar su papel siguiendo las orientaciones e instrucciones pertinentes para la manipulación, preparación y almacenamiento de los alimentos y alimentos , aplicando las medidas adecuadas de higiene de los alimentos.	Colombia
PRINCIPIOS GENERALES	
<ul style="list-style-type: none"> La inocuidad e idoneidad de los alimentos debería controlarse mediante un enfoque preventivo, <u>validado basado en la ciencia</u>, por ejemplo, un sistema de higiene de los alimentos. Las BPH deberían garantizar que los alimentos se producen y se manejan en un ambiente que reduzca al mínimo la presencia de contaminantes. (iv) Dependiendo de la naturaleza del alimento, del proceso alimentario de elaboración y de la posibilidad de que se produzcan efectos adversos para la salud, puede ser suficiente aplicar las BPH para controlar los peligros, incluidas, según proceda, algunas que exijan más atención que otras, por tener un mayor impacto en la inocuidad de los alimentos. De no ser así, debería aplicarse una combinación de BPH y medidas de control en los PCC. Sistema de HAPPC 	Argentina
Cada OEA debería ser consciente de los peligros asociados a las actividades de sus procesos como las materias primas y otros ingredientes, al proceso de producción o preparación y al entorno en el que se producen o se manejan los alimentos.	IDF/FIL La redacción actual exigirá que los OEA que no sean fabricantes (por ejemplo, transportistas, minoristas, etc.) sean conscientes de los peligros asociados a la fabricación de alimentos. Probablemente es esperar demasiado. Es suficiente que, por ejemplo, un transportista sea consciente de los peligros asociados a la manipulación de los alimentos. La adición sugerida actúa en este sentido.

Cada OEA debería ser consciente de e <u>identificar claramente</u> los peligros asociados a las materias primas y otros ingredientes, al proceso de producción o preparación y al entorno en el que se producen o se manejan-manipulan los alimentos.	Colombia
Dependiendo de la naturaleza del alimento, del proceso alimentario y de la posibilidad de que se produzcan efectos adversos para la salud, puede ser suficiente aplicar las BPH para controlar los peligros, incluidas, según proceda, algunas que exijan más atención que otras, por tener un mayor impacto en la inocuidad de los alimentos. De no ser así, Cuando la aplicación de BPH no sea suficiente, debería aplicarse una combinación de BPH y medidas de control en los PCC.	ISO
Dependiendo de la naturaleza del alimento, del proceso alimentario y de la posibilidad de que se produzcan efectos adversos para la salud, puede ser suficiente aplicar las BPH para controlar los peligros, incluidas, según proceda, algunas que exijan más atención que otras, por tener un mayor impacto en la inocuidad de los alimentos. De no ser así, Cuando la aplicación de BPH no sea suficiente, debería aplicarse una combinación de BPH y medidas de control en los PCC.	Japón Para mejorar la claridad.
Las medidas de control que resulten fundamentales para alcanzar un nivel aceptable de inocuidad de los alimentos, protección del consumidor deberían estar validadas científicamente ¹ .	EE.UU. El cambio haría que la terminología fuera coherente con la de las Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos (CXG 69-2008).
La <u>Según proceda la</u> aplicación de las medidas de control debería ser objeto de vigilancia <u>y</u> medidas correctivas <u>para detectar y corregir las desviaciones, así como para la</u> verificación y documentación.	ISO Un error frecuente en la aplicación del sistema de HAPPC es que los OEA consideran que una desviación (temperatura elevada debida a un enfriamiento descompuesto) es un peligro. Además del control de los peligros mediante medidas de control, el sistema de HAPPC debería centrarse en el control de las desviaciones mediante la aplicación de medidas vigilancia y medidas correctivas.
Los sistemas de higiene de los alimentos se deberían revisar para determinar si es necesario modificarlos Esto debería hacerse periódicamente y siempre que se produzca un cambio significativo que pueda repercutir en los peligros potenciales o a las medidas de control (por ejemplo, un proceso nuevo, un ingrediente nuevo, un producto nuevo, un equipo nuevo) asociados con la industria alimentaria.	Canadá Suprimir el paréntesis al final de la frase. [En español no procede]
Los sistemas de higiene de los alimentos se deberían revisar para determinar si es necesario modificarlos Esto debería hacerse periódicamente y siempre que se produzca un cambio significativo que pueda repercutir en los peligros potenciales o a las medidas de control (por ejemplo, un proceso nuevo, un ingrediente nuevo, un producto nuevo, un equipo nuevo) asociados con la industria alimentaria.	EE.UU. La declaración entre paréntesis termina después de "un equipo nuevo". [En español no procede]
Los sistemas de higiene de los alimentos se deberían revisar para determinar si es necesario modificarlos <u>Esto modificarlos; esto</u> debería hacerse periódicamente y siempre que se produzca un cambio significativo que pueda repercutir en los peligros potenciales o a las medidas de control (por ejemplo, un proceso nuevo, un ingrediente nuevo, un producto nuevo, un equipo nuevo) asociados con la industria alimentaria.	Colombia
Se debería mantener una comunicación adecuada sobre los alimentos y el proceso alimentario entre todas las partes pertinentes para garantizar la inocuidad e idoneidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria. <u>Cuando corresponda, los consumidores deberían ser conscientes de que,</u>	ISO

<p><u>a pesar de los esfuerzos de los OEA, debido a la presencia inevitable (natural) de un peligro, algunos productos pueden resultar no inocuos para los consumidores vulnerables.</u></p>	
<p>Se debería mantener una comunicación adecuada sobre los alimentos y el proceso alimentario entre todas las partes pertinentes para garantizar la inocuidad e idoneidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria. <u>Debería indicarse como requisito general que los consumidores deberían ser conscientes de que, a pesar de los esfuerzos de los OEA, debido a la presencia inevitable de un peligro, algunos productos pueden resultar no inocuos para los consumidores vulnerables.</u></p>	<p>ISO Observación de la ISO: La frase en el párrafo 118 "Si no se puede impedir el contacto cruzado a pesar de disponer de controles bien implementados, se debería informar a los consumidores," no se aplica únicamente a los alérgenos. Hay otros ejemplos. Aunque se apliquen correctamente los controles, podrían encontrarse espinas de pescado en el pescado fileteado, patógenos en los productos elaborados a partir de leche cruda o carne cruda y niveles de mercurio en algunos tipos de pescado que, por lo tanto, no son aptos para su consumo por mujeres embarazadas o en período de lactancia.</p>
<p>Compromiso de la dirección con la inocuidad de los alimentos</p>	
<p>Compromiso de la dirección con la inocuidad de los alimentos</p>	<p>Gambia Cuestión - Principios Generales, párrafo 16 Exclusión del término "cultura" del título "Compromiso de la dirección con la cultura de la inocuidad alimentaria la inocuidad de los alimentos" Postura: Gambia recomienda que se mantenga el término "cultura" en el título de modo que siga siendo "Compromiso de la dirección con la cultura de la inocuidad alimentaria la inocuidad de los alimentos". Justificación: El texto del párrafo 16 explica en detalle las distintas funciones del personal y de la dirección para garantizar el establecimiento y el mantenimiento de una cultura de la inocuidad de los alimentos. Dado que la cultura de la inocuidad de los alimentos es un concepto emergente importante en la gestión de la inocuidad de los alimentos, es conveniente que se refleje y se reconozca su función. Cuestión – Definiciones: Inclusión de la definición "cultura de la inocuidad de los alimentos" a la luz del cambio propuesto en el título de "Compromiso de la dirección con la inocuidad de los alimentos" por "Compromiso de la dirección con la cultura de la inocuidad alimentaria la inocuidad de los alimentos". Postura: Gambia propone que se defina la "cultura de la inocuidad de los alimentos" como "la actitud, los valores, las normas, las creencias y los comportamientos que un determinado grupo de personas comparte sobre la inocuidad de los alimentos. Incluye atributos visibles e invisibles y se refleja en las acciones de los actores". Justificación: Se debe definir el término "cultura de la inocuidad de los alimentos" para proporcionar una interpretación y comprensión homogéneas. Cuestión – definiciones: Definición de OEA</p>

	<p>Postura: Gambia recomienda que se modifique la definición de OEA de modo que diga "persona o entidad responsables del funcionamiento de una empresa en cualquier fase de la cadena alimentaria."</p> <p>Justificación: La definición actual de OEA es limitada y debe ampliarse para incluir a las entidades, como ocurre en las leyes alimentarias de la mayoría de las jurisdicciones.</p>
Compromiso de la dirección con la inocuidad de los alimentos	<p>Marruecos</p> <p>mantener el término "cultura" en el título de modo que el título diga "Compromiso de la dirección y cultura de la inocuidad de los alimentos".</p> <p>Justificación: el texto del párrafo 16 desarrolla las distintas funciones del personal y de la dirección a la hora de garantizar el establecimiento y mantenimiento de la cultura de la inocuidad de los alimentos. Dado que la cultura de la inocuidad de los alimentos es un concepto emergente importante en la gestión de la inocuidad de los alimentos, es necesario comprenderla y reconocer su papel.</p>
<p><u>El establecimiento y mantenimiento de una cultura adecuada de inocuidad de los alimentos es fundamental para el buen funcionamiento de cualquier sistema de higiene de los alimentos, al reconocer la importancia del comportamiento humano a la hora de proporcionar alimentos inocuos e idóneos.</u></p> <p><u>Los gerentes de empresas alimentarias deberían estar comprometidos con la inocuidad de los alimentos. Esto puede hacerse a través de una serie de actividades, entre otras, la incorporación de la inocuidad de los alimentos en los objetivos generales de las empresas alimentarias y en la comunicación de la importancia de producir alimentos inocuos como elemento fundamental para el éxito de cualquier sistema de higiene de los alimentos.</u></p>	<p>Tailandia</p> <p>Creemos que el texto del CRD2 de la 50.ª reunión del CCFH da más flexibilidad a los pequeños agricultores y a las PYME que el texto actual.</p>
Compromiso de la dirección y de todo el personal con la producción y manipulación de alimentos inocuos;	Tailandia
Compromiso de la dirección y de todo el resto del personal con la producción y manipulación de alimentos inocuos;	EE.UU. "Personal" incluye a la dirección.
Liderazgo para establecer la orientación correcta e involucrar a todo el personal en las prácticas de inocuidad de los alimentos;	Tailandia
Conciencia sobre la importancia de la higiene de los alimentos por parte de todo el personal de la empresa;	Tailandia
Comunicación abierta y clara entre todos los miembros del personal de la empresa, incluida la comunicación sobre desviaciones y expectativas; y	Tailandia
La disponibilidad de recursos suficientes para asegurar el funcionamiento eficaz del sistema de higiene de los alimentos.	Tailandia
Verificar que se llevan a cabo los controles y controles, que estos funcionan y que la documentación está se mantiene actualizada;	Colombia
DEFINICIONES	
DEFINICIONES	Nicaragua

	Nicaragua recomienda ordenar las definiciones por orden alfabético.
DEFINICIONES	Uruguay Uruguay considera que las definiciones nunca están de más, estamos de acuerdo en mantener las definiciones de "nivel aceptable", "autoridad competente" y "operador de empresa de alimentos".
[Autoridad competente: el organismo oficial autorizado por el gobierno para controlar la higiene alimentaria, incluyendo establecer y hacer cumplir los requisitos normativos de inocuidad alimentaria.]	Argentina Fundamento: Se sugiere eliminar ya que se encuentra definido en otros documentos
Nivel aceptable: Un nivel de peligro en un alimento en el cual, o por debajo del cual, el alimento es inocuo de acuerdo con su uso previsto.	Japón Proponemos que se suprima esta definición. El término se explica por sí mismo y no vemos la necesidad de definirlo.
Nivel aceptable: Un nivel de peligro en un alimento en el cual, o por debajo del cual, se acepta generalmente que el alimento es inocuo de acuerdo con su uso previsto.	FoodDrinkEurope La definición de "nivel aceptable" asume que es posible establecer con carácter definitivo la inocuidad de un alimento a partir de un nivel.
Nivel aceptable: Un nivel de peligro en un alimento en el cual, o por debajo del cual, el alimento es inocuo si se consume de acuerdo con su uso previsto.	Marruecos Marruecos propone que se mantengan las definiciones.
Nivel Límite aceptable: Un nivel de peligro en un alimento en el cual, o por debajo del cual, el alimento es inocuo de acuerdo con su uso previsto.	Nicaragua Nicaragua propone sustituir el término para evitar redundancias.
Nivel aceptable: Un nivel de peligro en un alimento en el cual, o por debajo del cual, el alimento es inocuo de acuerdo con su uso previsto.	Guatemala Guatemala propone agregar a la definición actual de Nivel Aceptable: "Dicho nivel aceptable deberá ser validado por medio de un análisis de riesgo o con testimonios científicos que lo respalden"
Autoridad competente: El organismo oficial autorizado por el gobierno para el control de la higiene de los alimentos, incluido el establecimiento y la aplicación de los requisitos reglamentarios de inocuidad de los alimentos.	Japón Proponemos que se suprima esta definición. Autoridad competente es un término común utilizado en varios textos del Codex sin que cause ninguna confusión y creemos que una nueva definición no aportaría ningún valor agregado. Además, en la 26ª reunión del CCGP se acordó que no tenía sentido contar con una definición general del término "autoridad competente" (párrafo 63 de ALINORM 10/33/33).
Autoridad competente: El organismo oficial autorizado por el gobierno para el control de la higiene de los alimentos, incluido el establecimiento y la aplicación de los requisitos reglamentarios de inocuidad de los alimentos.	Marruecos Marruecos propone que se mantenga esta definición. Los términos se utilizan en el texto y, por lo tanto, se deben definir para garantizar una comprensión homogénea.
Autoridad competente: El organismo oficial autorizado por el gobierno para el control de la higiene de los alimentos, incluido el establecimiento y la aplicación de los requisitos reglamentarios de inocuidad de los alimentos.	Guatemala Guatemala propone: "El organismo oficial encargado de verificar que el OEA tenga implementados los controles de higiene requeridos para la inocuidad de los alimentos. De igual manera, es el encargado del control de los requisitos reglamentarios en

	inocuidad de los alimentos."
Control	Canadá Eliminar el error tipográfico. [En español no procede]
Control:	Brasil Justificación: Enmienda de forma [En español no procede]
Control	FoodDrinkEurope [En español no procede]
Control	EE.UU. [En español no procede]
Control:	CCTA [En español no procede]
Medida correctiva: Toda medida que se toma cuando se produce una desviación, destinada a corregir el problema, determinar el destino del producto afectado, si lo hubiera, y reducir al mínimo evitar la recurrencia de la desviación.	Chile Una acción correctiva debería evitar que algo vuelva a ocurrir, ya que, si no se corrige el problema, esto supone que se deberían revisar el sistema y el PCC.
Medida correctiva: Toda medida que se toma cuando se produce una desviación, destinada a corregir el problema, determinar el destino del producto afectado, si lo hubiera, y reducir al mínimo la recurrencia de la desviación.	Marruecos Agregar "y determinar el origen de la desviación".
Punto crítico de control (PCC): Una fase en la que se aplica(n) una o varias medidas de control para un peligro significativo, en un sistema de HAPPC.	IDF/FIL Es necesario para que esté claro que se trata de "medidas de control" y no solo de "medidas" que controlan los peligros. Cabe observar que la definición de BPH utiliza el término "medidas". Sin el cambio sugerido, las BPH se incluirán en la definición de PCC, lo que resulta confuso. [En español no procede]
Punto crítico de control (PCC): Una fase en la que se aplica(n) una o varias medidas de control para un peligro significativo, en un sistema de HAPPC.	Guatemala Guatemala propone mantener el término como en el documento original (El título: "Punto de Control Critico", es una traducción más correcta; pero la nueva definición se acepta.)
Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad . la inaceptabilidad de una medida de control en un PCC.	FoodDrinkEurope Definir límites críticos específicos para las medidas de control en los PCC.
Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad.	Honduras Sugiere se adopte la definición de 9CFR 417 Límite crítico. El valor máximo o mínimo para el cual un peligro físico, biológico o químico se debe controlar en un punto crítico de control para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable la presencia del peligro identificado para la inocuidad de los alimentos.
Diagrama de flujo: Representación sistemática de la secuencia de fases llevadas a cabo en la producción o elaboración de alimentos.	Marruecos Sustituir "diagrama de las operaciones" por "diagrama de fabricación". [En español no procede]
Operador de empresa de alimentos (OEA): La persona o personas responsables del funcionamiento de una empresa en cualquier fase de la cadena alimentaria.	Japón Proponemos que se suprima esta definición. El término ya se ha

<p>Operador de empresas de alimentos La persona o personas responsables del funcionamiento de una empresa en cualquier fase de la cadena alimentaria.</p>	<p>utilizado en varios textos del Codex sin causar ningún problema.</p> <p>Marruecos</p> <p>- Marruecos propone que se mantenga esta definición. Los términos se utilizan en el texto y, por lo tanto, se deben definir para garantizar una comprensión homogénea.</p> <p>- Modificar la definición como sigue: "Una persona o entidad responsables del funcionamiento de una empresa en cualquier fase de la cadena alimentaria."</p> <p>Justificación: La definición actual es limitada y debe ampliarse para incluir a una entidad, como ocurre en las leyes alimentarias de la mayoría de las jurisdicciones</p>
<p>Operador de empresa de alimentos (OEA): La persona o personas responsables del funcionamiento de una empresa en cualquier fase de la cadena alimentaria.</p>	<p>Guatemala</p> <p>Guatemala propone que dentro de las definiciones se conserve la definición de Manipulador de Alimentos que está en el documento original. CAC-RCP1-1969. Manipulador de Alimentos: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requisitos de higiene de los alimentos." La justificación a esta solicitud es para evitar la confusión que se pueda generar al interpretar que Operador de Empresa de Alimentos – OEA, es lo mismo que un Operario o Manipulador.</p>
<p>Sistema de higiene de los alimentos: La aplicación de BPH o una combinación de programas de prerequisites y de controles en PCC, según corresponda, que, en su conjunto, garantiza que los alimentos son inocuos y aptos para su uso previsto</p>	<p>IDF/FIL</p> <p>La redacción actual no incluye los sistemas de higiene de los alimentos que se basan únicamente en BPH.</p>
<p>Sistema de higiene de los alimentos: La combinación de programas de prerequisites y de medidas de control e controles en PCC, según corresponda, que, en su conjunto, garantiza que los alimentos son inocuos y aptos para su uso previsto.</p>	<p>FoodDrinkEurope</p>
<p>Buenas prácticas de higiene (BPH): Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria para asegurar concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor y el suministro, en la operación de servicios alimentarios, y la preparación de alimentos inocuos e idóneos.</p>	<p>Canadá</p> <p>El texto modificado para la definición de las BPH ya no es correcto gramaticalmente ("para la producción, (...) venta al por menor y en la operación de servicio de alimentos inocuos e idóneos?") – véanse las enmiendas de forma propuestas.</p>
<p>Buenas prácticas de higiene (BPH): Medidas y condiciones fundamentales para proporcionar alimentos inocuos e idóneos y aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria, concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor y el suministro, en la operación de servicios alimentarios.</p>	<p>ISO</p>
<p>Buenas prácticas de higiene (BPH): Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria, concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor y el suministro, en la operación de servicios alimentarios de restauración, de alimentos inocuos e idóneos.</p>	<p>Honduras</p> <p>Se sugiere se Homologue el término de SERVICIOS DE RESTAURACIÓN con servicios de restauración del Documento Alérgenos, para tener un mismo lenguaje</p>
<p>Buenas prácticas de higiene (BPH): Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier</p>	<p>Guatemala</p>

<p>fase de la cadena alimentaria, concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor y el suministro, en la operación de servicios alimentarios, de alimentos inocuos e idóneos.</p>	<p>Guatemala propone suprimir la frase "al por menor" debido a que puede generar confusión. Se propone "...la venta, la operación de servicios alimentarios y el suministro de alimentos inocuos e idóneos"</p>
<p><u>Plan de HAPPC-HAPPC:</u> <u>Un sistema que identifica, evalúa y controla los peligros significativos para la inocuidad de los alimentos mediante la aplicación de medidas de control en los puntos críticos de control identificados.</u></p> <p><u>Plan de HAPPC:</u> Documentación o conjunto de documentos preparados de conformidad con los principios de HAPPC para garantizar el control de los peligros significativos en la empresa de alimentos.</p>	<p>Japón</p> <p>Proponemos mantener la definición original de "HAPPC" en lugar de crear una nueva definición de "sistema de HAPPC". En el anteproyecto del documento, la palabra HAPPC por sí sola se utiliza en un sentido diferente al de "sistema de HAPPC" (por ejemplo, los principios de HAPPC, la aplicación de HAPPC), y también el concepto de "sistema" ya está contenido en el término "HAPPC".</p>
<p>Sistema de HAPPC: La elaboración de un plan de HAPPC y la aplicación de los procedimientos de acuerdo con dicho plan.</p>	<p>IAF</p> <p>Sistema de HAPPC - El anteproyecto incluye una aclaración de la diferencia entre "HAPPC" y "Plan de HAPPC", añadiendo la palabra "sistema" a "HAPPC". Se trata de una aclaración importante.</p> <p>Sistema de HAPPC: La elaboración de un plan de HAPPC y la aplicación de los procedimientos de acuerdo con dicho plan. Se propone que el texto del anteproyecto se aclare más para diferenciar entre un "sistema de HAPPC" y un "sistema basado en HAPPC". Esta precisión proporcionaría claridad no solo al anteproyecto, sino que también ayudaría a otras partes interesadas a aclarar el uso de "basados en el HAPPC" en sus programas de referencia y certificación que se basan en el GPFH del Codex.</p> <p>El actual anteproyecto del GPFH plantea la viabilidad para los OEA pequeños y menos desarrollados "adaptar a las circunstancias específicas de la planta un plan de HAPPC genérico proporcionado por la autoridad competente, el ámbito académico u otros organismos competentes (asociaciones comerciales o industriales)." (párr. 135) en varios lugares (párrs. 137, 147, 157) y a veces se refiere a este enfoque como un "sistema basado en HAPPC" (párr. 137) o como "herramientas basadas en HAPPC genéricos y los documentos de orientación" (párr. 157).</p> <p>Este concepto se incluyó en la norma ISO 22000:2005 como "una combinación de medidas de control desarrollada externamente". en ISO 22000:2018 se revisó y amplió como sigue:</p> <p>7.1.5 Elementos del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos desarrollados externamente</p> <p>Cuando una organización establece, mantiene, actualiza y mejora continuamente su SGIA utilizando elementos</p>

	<p>desarrollados externamente del sistema, entre otros, los programas de prerrequisitos, el análisis de riesgos y el plan de control de riesgos (8.5.4), la organización debe asegurarse de que los elementos proporcionados cumplan las características siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Estén desarrollados de conformidad con los requisitos de este documento; b) Sean aplicables a los sitios, procesos y productos de la organización; c) Hayan sido específicamente adaptados a los procesos y productos de la organización por el equipo de seguridad alimentaria; d) Se apliquen, mantengan y actualicen de acuerdo a lo requerido por este documento; e) Se conserven como información documentada. <p>Los criterios a) a e) son similares a los descritos en los párrafos del proyecto citado anteriormente.</p> <p>Propuesta de NUEVA Definición de Sistema basado en HAPPC: Sistema basado en HAPPC: La aplicación de los programas de prerrequisitos, entre otros, las BPH, así como las medidas de control basadas en un análisis genérico de peligros realizado por un organismo externo competente (por ejemplo, una autoridad competente, un centro académico, una asociación comercial o industrial), adecuado a los productos y procesos del OEA y [adaptado o ajustado] por el OEA a sus operaciones.</p>
<p>Sistema de HAPPC: La elaboración de un plan de HAPPC y la aplicación de los procedimientos de acuerdo con dicho plan.</p>	<p>Japón Proponemos mantener la definición original de "HAPPC" en lugar de crear una nueva definición de "sistema de HAPPC". En el anteproyecto del documento, la palabra HAPPC por sí sola se utiliza en un sentido diferente al de "sistema de HAPPC" (por ejemplo, los principios de HAPPC, la aplicación de HAPPC), y también el concepto de "sistema" ya está contenido en el término "HAPPC".</p>
<p>Peligro: Un agente biológico, químico o físico, presente en el alimento <u>o una propiedad de este</u>, que puede causar un efecto nocivo para la salud.</p>	<p>Argentina Fundamento: en concordancia con la definición del Manual de Procedimientos</p>
<p>Peligro: Un agente biológico, químico o físico presente en el alimento que puede causar un efecto adverso para la salud.</p>	<p>Marruecos MARRUECOS apoya la supresión del término "la condición en que este se halla" en la definición de "peligro". Justificación: La expresión "la condición en que este se halla" no resulta fácilmente comprensible en la aplicación actual del sistema HACCP. Además, es difícil proporcionar una medida de control. Como consecuencia de la enmienda a la definición de "peligro" en el Manual de Procedimiento del Codex, Marruecos</p>

	apoya la recomendación de remitir el caso al CCGP para que considere la posibilidad de volver a examinar la definición de "peligro" en el Manual de Procedimiento.
Análisis de peligros: Proceso de recopilación y evaluación de información de los peligros identificados en <u>las materias primas</u> , el entorno, en el proceso o en los alimentos y de las condiciones que los originan para decidir si son peligros significativos	ISO
Análisis de peligros: Proceso de recopilación y evaluación de información de los peligros identificados en <u>las materias primas</u> , el entorno, en el proceso o en los alimentos y de las condiciones que los originan para decidir si son peligros significativos,	Japón También se deberían incluir los peligros en las materias primas.
Vigilar: El acto de llevar a cabo una secuencia planificada de observaciones o mediciones de los parámetros de control para evaluar si una medida de control <u>se está bajo control aplicando</u> .	Colombia
Producción primaria: Aquellas fases de la cadena alimentaria que llegan hasta el almacenamiento y <u>cuando proceda</u> , el transporte, inclusive , de la producción agropecuaria. Esto abarcaría el cultivo, la cría de peces y animales y la recolección de plantas, animales o <u>subproductos productos</u> de origen animal de un establecimiento agropecuario o de su hábitat natural.	Tailandia 1. Nuestro estudio muestra que el transporte de la producción agrícola no siempre es responsabilidad de los productores primarios, ya que los recolectores, envasadores o clientes son quienes controlan este proceso. 2. Nos gustaría pedir una aclaración sobre el término "subproductos animales". En este contexto, debería ser los "productos de origen animal", que se refieren a productos comestibles, como la leche, la miel, etc., específicamente procedentes del productor primario.
Producción primaria: Aquellas fases de la cadena alimentaria que llegan hasta el almacenamiento y el transporte, inclusive, de la producción agropecuaria. Esto abarcaría el cultivo, la cría de peces y animales y la recolección de plantas, animales o subproductos de origen animal de un establecimiento agropecuario o de su hábitat natural.	Marruecos Marruecos propone la siguiente definición: Producción primaria: cualquier producto agrícola destinado al consumo humano, cultivado, cosechado o recolectado, así como cualquier producto derivado de animales como la leche o la miel o los huevos y productos de la caza, la pesca o la recolección de especies silvestres y comercializado como tal, sin utilizar sistemas de preparación especiales para su conservación distintos de la refrigeración
Producción primaria: Aquellas fases de la cadena <u>alimentaria que llegan hasta alimentaria, de la producción agropecuaria incluyendo</u> el almacenamiento y el <u>transporte, inclusive, transporte de la producción agropecuariasus productos</u> . Esto abarcaría el cultivo, la cría de peces y animales y la recolección de plantas, animales o subproductos de origen animal de un establecimiento agropecuario o de su hábitat natural.	Uruguay
Programa de prerrequisitos: Programas que incluyen buenas prácticas de higiene, buenas prácticas agrícolas y buenas prácticas de fabricación, así como otras prácticas y procedimientos como la capacitación y la rastreabilidad, que establecen las condiciones ambientales y de funcionamiento que sientan las bases para la aplicación de un sistema de HAPPC.	IAF b) Los programas de prerrequisitos y las BPH El anteproyecto actual ha aclarado hasta cierto punto la diferenciación por parte del comité entre "programas de prerrequisitos" (PPR) y "buenas prácticas de higiene" (BHP). Por ejemplo, las definiciones identifican claramente a las BPH como un subconjunto de PPR y a las PPR y las medidas de control como la base de un "sistema de higiene alimentaria". Sin

	<p>embargo, la definición de BPH es prácticamente idéntica a la de PPR.</p> <p>PPR – "Programas que incluyen buenas prácticas de higiene, buenas prácticas agrícolas y buenas prácticas de fabricación, así como otras prácticas y procedimientos como la capacitación y la rastreabilidad, que establecen las condiciones ambientales y de funcionamiento que sientan las bases para la aplicación de un sistema de HAPPC." "</p> <p>BPH – "Medidas y condiciones fundamentales aplicadas en cualquier fase de la cadena alimentaria, concretamente para la producción, la fabricación, la preparación, la venta al por menor y el suministro, en la operación de servicios alimentarios, de alimentos inocuos e idóneos."</p> <p>Se recomienda que se lleve a cabo una revisión del texto completo para garantizar que estos conceptos estrechamente relacionados (PPR y BPH) se utilizan de forma adecuada y clara.</p>
<p>Programa de prerrequisitos: Programas que incluyen buenas prácticas de higiene, buenas prácticas agrícolas y buenas prácticas de fabricación, así como otras prácticas y procedimientos como la capacitación y la rastreabilidad, que establecen las condiciones ambientales y de funcionamiento que sientan las bases para la aplicación de un sistema de HAPPC.</p>	<p>FoodDrinkEurope</p> <p>El ejemplo de otros tipos de PPR no es apropiado.</p>
<p>Fase: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.</p>	<p>Uruguay</p> <p>Eliminar "incluidas las materias primas" , ya que no es una etapa específica de la cadena alimentaria.</p>
<p>Vigilancia: <u>La aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones para determinar si una medida de control funciona o ha estado funcionando en la forma prevista.</u></p> <p>Verificación: La aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para determinar si una medida de control funciona o ha estado funcionando en la forma prevista ha sido eficaz.</p>	<p>FoodDrinkEurope</p> <p>Necesitamos una definición para vigilancia. Parece que se ha plasmado en la definición de verificación.</p>
PRIMER CAPÍTULO	
BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE	
Sección 1: INTRODUCCIÓN Y CONTROL DE LOS PELIGROS ALIMENTARIOS	
<p>El control de la calidad del agua que reduce al mínimo la presencia de muchos peligros potenciales (por ejemplo, biológicos, químicos, físicos);</p>	Colombia
<p>El control de la contaminación fecal que reduce al mínimo la posibilidad de contaminación con patógenos de transmisión alimentaria como <u>por ejemplo</u> <i>Salmonella</i>, <i>Campylobacter</i>, <i>Yersinia</i>, cepas patógenas de <i>E. coli</i>;</p>	Honduras
<p>El control de las prácticas y la higiene de los manipuladores de alimentos que previene muchas posibles enfermedades contagiosas que podrían ser transmitidas a través de los alimentos; y</p>	Colombia
<p>El control de las superficies que entran en contacto con los alimentos mediante la limpieza que y la desinfección– elimina los contaminantes bacterianos, entre ellos los patógenos de transmisión alimentaria y los alérgenos</p>	<p>EE.UU.</p> <p>Aunque reconocemos que la desinfección no es aplicable a los alérgenos, es necesaria para eliminar los contaminantes bacterianos en las superficies en contacto con los alimentos, y la limpieza por sí sola no es adecuada.</p>

El control de las superficies que entran en contacto con los alimentos mediante la limpieza, que elimina-reduce los alérgenos y contaminantes bacterianos, entre ellos los patógenos de transmisión alimentaria y los alérgenos alimentaria .	Honduras
El control de las superficies que entran en contacto con los alimentos mediante la limpieza, que elimina los contaminantes bacterianos, entre ellos los patógenos de transmisión alimentaria y los alérgenos.	Colombia
Una vez examinadas las condiciones y actividades de la empresa, es posible que se determine que las BPH por sí solas pueden ser suficientes para hacer frente a los peligros. Sin embargo, puede que también se determine que es necesario prestar mayor atención a algunas BPH que son de particular importancia para la inocuidad de los alimentos (por ejemplo, un mayor rigor en la una limpieza más profunda de una picadora para producir carne picada para consumo cruda o ligeramente cocida en comparación con el equipo utilizado para producir carne que debe cocinarse antes de su consumo; una mayor vigilancia o verificación de la limpieza y desinfección de las superficies en contacto con los alimentos).	EE.UU. Quienes han formulado observaciones parecen confundidos por el término "un mayor rigor".
Una vez examinadas las condiciones y actividades de la empresa, es posible que se determine que las BPH por sí solas pueden ser suficientes para hacer frente a los peligros. Sin embargo, puede que también se determine que es necesario prestar mayor atención a algunas BPH que son de particular importancia para la inocuidad de los alimentos (por ejemplo, un mayor rigor en la limpieza de una picadora para producir carne picada para consumo cruda o ligeramente cocida en comparación con el equipo utilizado para producir carne que debe cocinarse antes de su consumo; una mayor vigilancia e verificación de la desinfección de las superficies en contacto con los alimentos).	Colombia
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable. Las medidas de control se pueden determinar en una o varias fases del proceso de producción. En el caso de que se identifiquen peligros significativos que deban controlarse después de la aplicación de las BPH, será necesario desarrollar e implantar un sistema de HAPPC (véase el Capítulo 2). El desarrollo de un sistema-plan sistema de HAPPC puede identificar la necesidad de introducir cambios en los parámetros de elaboración, en las fases de elaboración, en la tecnología de fabricación, en las características del producto final, en el método de distribución, en el uso previsto o en las BPH aplicadas.	Canadá Por coherencia con nuestras definiciones de plan HAPPC y sistema HAPPC.
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable. Las medidas de control se pueden determinar en una o varias fases del proceso de producción...	Canadá En aras de la coherencia, en todo el documento se utiliza la palabra "eliminar" en lugar de "remove" para designar los "peligros". [En español no procede]
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable...El desarrollo de un sistema de HAPPC puede identificar la necesidad de introducir cambios en los parámetros de elaboración, en las fases de elaboración, en la tecnología de fabricación, en las características del producto final, en el método de distribución, en el uso previsto o en las BPH aplicadas. Las BPH aplicables deberían ser parte integral del programa de requisitos	IDF/FIL Esta adición aportará claridad a la diferencia entre BPH y PPR, tal y como se describe en sus respectivas definiciones.

previos en el que se basa el sistema de HAPPC en vigor.	
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable.	ISO
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable.	Brasil Justificación: Por coherencia.
Los peligros que ocurren o están presentes a niveles tales que las BPH no son suficientes para obtener alimentos inocuos deberían manejarse mediante una combinación adecuada de medidas de control que permitan prevenir que se produzcan los peligros, o que se eliminen o reduzcan a un nivel aceptable. ... El desarrollo de un sistema de HAPPC puede identificar la necesidad de introducir cambios en los parámetros de elaboración, en las fases de elaboración, en la tecnología de fabricación, en las características del producto final, en el método de distribución, en el uso previsto o en las BPH aplicadas.	EE.UU. Esto es más apropiado en el capítulo de HAPPC.
SECCIÓN 2: PRODUCCIÓN PRIMARIA	
Los tipos de actividad que intervienen en la producción primaria pueden dificultar la eliminación o reducción de algunos peligros. Sin embargo, mediante la aplicación de buenas prácticas agrícolas (BPA) o BPHP-programas de buenas prácticas en la producción primaria , se pueden tomar medidas para reducir al mínimo la ocurrencia y los niveles de peligros en la cadena alimentaria, por ejemplo, en el ordeño para la producción de lácteos, en la producción higiénica de huevos o en los controles del agua de riego utilizada para el cultivo de vegetales para ensaladas. No todas las disposiciones se aplican a todas las situaciones de producción primaria y el OEA deberá considerar la conveniencia de las medidas que deben tomarse.	India Proponemos esta inclusión, ya que no será apropiado restringir dichas actividades únicamente a las BPA, cuando también se incluirán en la producción primaria otras prácticas como las mejores prácticas de acuicultura, etc.,
Los diferentes tipos de actividad que intervienen en la producción primaria pueden dificultar la eliminación o reducción de algunos peligros. Sin embargo, mediante la aplicación de buenas prácticas agrícolas (BPA) agropecuaria o BPH, se pueden tomar medidas para reducir al mínimo la ocurrencia y los niveles de peligros en la cadena alimentaria, por ejemplo, en el ordeño para la producción de lácteos, en la producción higiénica de huevos o en los controles del agua de riego utilizada para el cultivo de vegetales para ensaladas. No todas las disposiciones se aplican a todas las situaciones de producción primaria y el OEA deberá considerar la conveniencia de las medidas que deben tomarse	Argentina las prácticas agropecuarias involucran tanto las actividades ganaderas como las de la agricultura.
Los tipos de actividad que intervienen en la producción primaria pueden dificultar la eliminación o reducción de algunos peligros. Sin embargo, mediante la aplicación de buenas prácticas agrícolas (BPA) (BPA), buenas prácticas pecuarias (BPP) o BPH, se pueden tomar medidas para reducir al mínimo la ocurrencia y los niveles de peligros en la cadena alimentaria, por ejemplo, en el ordeño para la producción de lácteos, en la producción higiénica de huevos o en los controles del agua de riego utilizada para el cultivo de vegetales para ensaladas...	Honduras
Los tipos de actividad que intervienen en la producción primaria pueden dificultar afectar la eliminación o reducción de algunos peligros...	Colombia
Los programas de producción, como los "programas de garantía de calidad", que logran objetivos específicos de inocuidad de los alimentos, se están convirtiendo en una parte importante de la producción primaria y pueden ser considerados por los OEA como un recurso adicional en la gestión	Tailandia El programa de control de calidad es otro medio para gestionar la inocuidad de los alimentos en la producción primaria. Sin

de sus actividades de producción primaria.	embargo, no está muy claro el objetivo de inocuidad de los alimentos que se indica en este párrafo. Sin esta frase, resultará más fácil para los productores seguir esta recomendación.
Los programas de producción, como los "programas de garantía de calidad", que logran objetivos específicos de inocuidad de los alimentos, se están convirtiendo en una parte importante de la producción primaria y pueden ser considerados por los OEA como un recurso adicional en la gestión de sus actividades de producción primaria.	Japón Nos gustaría pedir una aclaración sobre lo que se supone que significan exactamente los "programas de garantía de calidad".
2.2 Producción higiénica	
Los productores deberían, en la medida de lo posible, aplicar medidas para: • Gestionar los residuos desechos y almacenar las sustancias perjudiciales de forma adecuada.	Argentina
Controlar la salud animal y vegetal para que no suponga ninguna amenaza para la salud humana a través del consumo de alimentos, o para que no afecte negativamente la idoneidad del producto (por ejemplo, observar el periodo de retirada de los medicamentos veterinarios y de los plaguicidas y mantener registros cuando corresponda); y el control de enfermedades zoonóticas, observar el periodo de retirada de los medicamentos veterinarios y de los plaguicidas y mantener registros cuando corresponda); y	Honduras
2.3 Manipulación, almacenamiento y transporte	
Proteger los alimentos de la contaminación procedente de plagas, de contaminantes químicos, físicos o microbiológicos o de otras sustancias objetables durante la manipulación (por ejemplo, clasificación, incluso por calidades o tamaños, lavado), el almacenamiento y el transporte. Se debería tener cuidado para evitar el deterioro a través de la aplicación de medidas adecuadas, entre las que se puede incluir el control de la temperatura, la humedad u otros controles.	Argentina
2.4 Limpieza, mantenimiento e higiene del personal	
Se mantiene un nivel adecuado de higiene personal para asegurarse de que el personal no es una fuente de contaminación (por ejemplo, a través de las heces humanas).	Colombia
SECCIÓN 3: ESTABLECIMIENTO - DISEÑO DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPO	
Hay suficientes y <u>adecuadas</u> instalaciones sanitarias para el personal.	Argentina Es necesario prestar atención a un buen diseño y construcción en términos de higiene, a una ubicación adecuada y a que se cuente con instalaciones adecuadas que permitan un control eficaz de los contaminantes.
SECCIÓN 3: ESTABLECIMIENTO - DISEÑO DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPO	
	Colombia En función de la naturaleza de las actividades y de los riesgos asociados, las instalaciones físicas y los equipos deberían estar ubicadas, diseñadas y construidas para garantizar que: • Se reduzca al mínimo la contaminación; Es necesario prestar atención a un buen diseño y construcción en términos de higiene, a una ubicación adecuada y a que se cuente con instalaciones que permitan un control eficaz de los contaminantes, garantizando la inocuidad de los alimentos.
3.1.2 Diseño y disposición del establecimiento alimentario	
Las zonas con diferentes niveles de control de higiene (por ejemplo, las áreas de las materias primas	IDF/FIL

y las de producto terminado) deberían estar separadas para minimizar la contaminación cruzada, a través de medidas como la separación física (por ejemplo, paredes, tabiques) o la ubicación (por ejemplo, la distancia), el flujo circulatorio (por ejemplo, flujo de producción unidireccional), la circulación del aire <u>y/o</u> la separación temporal, con una limpieza y desinfección entre cada uso.	La separación en el tiempo es una alternativa a las otras formas de separación. Sustituir "y" por "o".
3.1.3 Estructuras internas y accesorios	
Las superficies de trabajo que están en contacto directo con los alimentos deberían estar en buenas condiciones, ser duraderas y fáciles de limpiar, mantener y desinfectar. Deberían estar hechas de materiales lisos, no absorbentes e inertes a los alimentos, <u>a los</u> detergentes y desinfectantes en condiciones normales de funcionamiento.	Honduras
Las estructuras internas y accesorios (superficie lisa, no toxico, fácil limpieza no absorbente), a excepción de las específicas agregando las características propias, por ejemplo, los pisos (suelo) y sus estructuras de soporte; encuentro piso, pared cóncava.	Perú Se debería generalizar las características de las estructuras internas y accesorios (superficie lisa, no toxico, fácil limpieza no absorbente), a excepción de las específicas agregando las características propias, por ejemplo, los pisos (suelo) y sus estructuras de soporte; encuentro piso, pared cóncava.
.Las superficies de las paredes, divisiones y suelos deberían estar hechos de materiales impermeables resistente a la acción de roedores de fácil limpieza y, cuando sea necesario, se deberían desinfectar; Los techos, las estructuras de soporte (vigas, tijerales) y los elementos suspendidos (por ejemplo, la iluminación) deberían estar contruidos de modo que no se rompan en fragmentos, cuando corresponda, y acabados de manera que reduzcan al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas;	Perú El material en el interior de los edificios deberá ser de tales características que reduzcan o prevengan la contaminación cruzada por plagas Se incluye de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas
Las superficies de trabajo, accesorios, utensilios y equipos que están en contacto directo con los alimentos deberían estar en buenas condiciones, ser duraderas y fáciles de limpiar, mantener y desinfectar. Deberían estar hechas de materiales lisos, no absorbentes e inertes a los alimentos, detergentes y desinfectantes en condiciones normales de funcionamiento	Perú Se incluyen de manera de reducir al mínimo la acumulación de suciedad y de condensación.
3.1.4 Instalaciones temporales o móviles y distribuidores automáticos	
Las instalaciones y estructuras comprendidas en este apartado incluyen los puestos de mercado, los vehículos de venta ambulante, los distribuidores dispensadores automáticos, así como las instalaciones temporales como tiendas o carpas.	Honduras Solicita aclaración respecto a la pertinencia de incluir esta sección en vista de los retos en su regulación e implementación en los países en desarrollo.
Las instalaciones y estructuras comprendidas en este apartado incluyen los puestos de mercado, los vehículos de venta ambulante, los distribuidores automáticos, así como las instalaciones temporales como tiendas o carpas.	Perú Estas instalaciones REQUIERE UN ESTUDIO Propio para establecer una reglamentación específica, ya que por sus características no podría cumplir los requisitos de esta norma.
3.2.1 Drenaje y eliminación de residuos	
	Marruecos Agregar el término "instalación" en el título, para una mayor comprensión. Por lo tanto, el título modificado será el siguiente: "Instalación de drenaje y eliminación de residuos"
3.2.1 Drenaje y eliminación de residuos manejo adecuado de residuos	Honduras
3.2.1 Drenaje y eliminación de residuos manejo adecuado eliminación de residuos	Honduras

<p>Se debería disponer de sistemas e instalaciones adecuadas de drenaje y de eliminación de residuos y velar por su buen mantenimiento. Deberían estar proyectados y construidos de manera que se evite la probabilidad de contaminación de los alimentos o del suministro de agua. Se deberían adoptar medidas con respecto a las cañerías, para evitar el reflujo, las conexiones cruzadas y el retorno de los gases de desagüe. Es importante que el drenaje no fluya de zonas muy contaminadas (como los servicios sanitarios o las zonas de producción de alimentos crudos) a zonas en las que los alimentos acabados estén expuestos al ambiente.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Los residuos deberían ser recogidos y eliminados por personal capacitado y, cuando proceda, se deberían mantener registros de eliminación de residuos. El lugar de eliminación drenaje y manejo adecuado de los residuos debería estar situado lejos del establecimiento alimentario para evitar la infestación por plagas. Los contenedores para residuos, subproductos y sustancias no comestibles o peligrosas se deberían poder identificar con precisión, estar correctamente construidos y, cuando proceda, estar fabricados con material impermeable.</p>	<p>Honduras</p>
<p>Los contenedores que se utilicen para almacenar sustancias peligrosas antes de su eliminación deberían estar identificados y, cuando proceda, se deberían poder cerrar con llave para evitar la contaminación accidental o intencionada de los alimentos.</p>	<p>Gambia</p> <p>Postura: Gambia recomienda que se modifique el párrafo como sigue: Los residuos peligrosos deben ser eliminados por personal especialmente capacitado. Los contenedores que se utilicen para almacenar sustancias peligrosas antes de su eliminación deberían estar identificados y, cuando proceda, se deberían poder cerrar con llave para evitar la contaminación accidental o intencionada de los alimentos.</p> <p>Justificación: Debería hacerse una distinción entre residuos normales y residuos peligrosos. Los residuos peligrosos generados en el área de la elaboración de alimentos representan un alto riesgo para el público si no se manejan adecuadamente. De ahí la necesidad de formar a este personal.</p>
<p>3.2.2 Instalaciones de limpieza</p>	
<p>Se debería contar con instalaciones adecuadas, debidamente designadas, para la limpieza de los utensilios y del equipo. Dichas instalaciones deberían disponer, cuando proceda, de un suministro suficiente de agua caliente y fría. Se debería disponer de una zona de limpieza separada para las herramientas y el equipo procedente de zonas muy contaminadas, como los servicios sanitarios o las zonas de drenaje o de eliminación de residuos. Las Cuando proceda, las instalaciones para el lavado de los alimentos deberían estar separadas de las instalaciones para el lavado de los utensilios y el equipo, y debería haber pilas separadas para el lavado de manos y el lavado de alimentos.</p>	<p>Japón</p> <p>Deberían considerarse algo de flexibilidad, por ejemplo, para los OEA muy pequeños o los vendedores ambulantes. En estos casos, las pilas podrían utilizarse con fines múltiples, pero se debería garantizar la inocuidad, por ejemplo, limpiando y desinfectando la pila después de cada uso.</p>
<p>Se debería contar con instalaciones adecuadas, debidamente designadas, para la limpieza de los utensilios y del equipo. Dichas instalaciones deberían disponer, cuando proceda, de un suministro suficiente de agua caliente y fría. Se debería disponer de una zona de limpieza separada para las herramientas y el equipo procedente de zonas muy contaminadas, como los servicios sanitarios o las zonas de drenaje o de manejo adecuado de eliminación de residuos. Las instalaciones para el lavado de los alimentos deberían estar separadas de las instalaciones para el lavado de los utensilios y el equipo, y debería haber pilas separadas para el lavado de manos y el lavado de alimentos.</p>	<p>Honduras</p>
<p>Se debería contar con instalaciones adecuadas, debidamente designadas, para la limpieza de los utensilios y del equipo. Dichas instalaciones deberían disponer, cuando proceda, de un suministro</p>	<p>Perú</p>

suficiente de agua caliente y fría. Se debería disponer de una zona de limpieza separada para las herramientas y el equipo procedente de zonas muy contaminadas, como los servicios sanitarios o las zonas de drenaje o de eliminación de residuos. Las instalaciones para el lavado de los alimentos deberían estar separadas de las instalaciones para el lavado de los utensilios y el equipo, y debería haber lavaderos exclusivos para el lavado de manos y el lavado de alimentos.	Se incluyen de manera de reducir al mínimo una contaminación cruzada.
3.2.3 Instalaciones para la higiene personal y servicios sanitarios	
Todos los establecimientos deberían disponer de lavabos y aseos adecuados para garantizar un nivel adecuado de higiene personal y evitar la contaminación de los alimentos por el personal....	Marruecos Agregar "y en cantidad suficiente". Así, la frase será: "Todos los establecimientos deberían disponer de lavabos y aseos adecuados y en cantidad suficiente para garantizar un nivel adecuado de higiene personal..."
Medios adecuados para lavarse y secarse las manos, con jabón (preferiblemente jabón líquido), lavabos lavamanos y, cuando proceda, suministro de agua caliente y fría (o con la temperatura debidamente controlada);	Colombia
Lavamanos con un diseño higiénico adecuado, idealmente con grifos no accionables con la mano; cuando esto no sea posible, deberían existir medidas adecuadas para reducir al mínimo la contaminación procedente de los grifos; y	Tailandia Los grifos que no se manejan con las manos en los establecimientos de alimentos situados en las fases finales de la cadena de suministro, como las plantas de envasado, los fabricantes de alimentos, etc., son muy comunes en la actualidad. La adición de otras medidas adecuadas podría confundir a los OEA.
Vestuarios adecuados para el personal, <u>si fuera necesario.</u>	India Para mayor claridad, ya que los vestuarios pueden no ser necesarios en todos los tipos de empresas alimentarias.
3.2.4 Temperatura	Marruecos Agregar el término "instalación" en el título, para una mayor comprensión y armonización. Así, el título modificado será como sigue: "Instalación para el control de la temperatura".
En función de la naturaleza de las operaciones que se realicen con los alimentos, se debería contar con instalaciones adecuadas para su calentamiento, enfriamiento, cocción, refrigeración y congelación, para el almacenamiento de alimentos refrigerados o congelados, sistemas de retención de alimentos preparados y, cuando sea necesario, para controlar la temperatura ambiente, con objeto de garantizar la inocuidad y la idoneidad de los alimentos.	Perú Según la OMS, se debe mantener las temperatura barrera para minimizar el crecimiento de microorganismos al no proporcionarles las temperaturas para este garantizando la inocuidad y la idoneidad de los alimentos.
3.2.5 Calidad del aire y ventilación	Marruecos Agregar el término "instalación" en el título y suprimir "calidad del aire"; así el título será como sigue: "Instalación de ventilación".
3.2.6 Iluminación	Marruecos Agregar el término "instalación" en el título; así el título modificado será como sigue: "Instalación de iluminación".
3.2.7 Almacenamiento	Marruecos Agregar el término "instalación" en el título; así el título modificado será como sigue: "Instalación de almacenamiento"
En caso necesario, se debería contar con instalaciones separadas y adecuadas para el	Canadá

almacenamiento inocuo e higiénico de los alimentos, de sus ingredientes, de los materiales de envasado de alimentos y de los productos químicos no alimentarios, como productos de limpieza, lubricantes y combustibles. El almacenamiento debería permitir la separación para la fabricación de alimentos crudos y cocinados, alergénicos y no alergénicos.	Estas palabras adicionales probablemente se deberían haber borrado cuando se revisó el texto.
3.3.2 Equipo de control y vigilancia de los alimentos	
El equipo utilizado para cocer, calentar, enfriar, almacenar o congelar alimentos y de los sistemas de retención de alimentos preparados debería estar diseñado de modo que el alimento alcance la temperatura requerida con la mayor rapidez posible en interés de la inocuidad y la idoneidad de los alimentos y mantener también la temperatura de los alimentos de manera eficaz.	Perú A efectos de asegurarse los parámetros de temperatura establecidos para los alimentos preparados y garantizar la inocuidad e idoneidad.
Cuando sea necesario, este equipo debería tener también un diseño que permita vigilar y controlar las temperaturas. Cuando proceda, se debería calibrar el equipo dispositivo utilizado de vigilancia medición para garantizar-verificar que las temperaturas de los procesos de los alimentos sean exactas.	Honduras
SECCIÓN 4: CAPACITACIÓN Y COMPETENCIA	
	IAF c) Competencia En el anteproyecto actual se hace hincapié en el concepto de "competencia". Podría reforzarse con dos adiciones: la inclusión de una definición y cambios en el texto sobre el "compromiso de la dirección". Definición propuesta - ISO utiliza la siguiente definición de "competencia" que se ha incluido en ISO 22000:2018. "3.4 competencia : capacidad de aplicar conocimientos y habilidades para lograr los resultados esperados." Propuesta de modificación del texto del párrafo 17, cuarta viñeta: "Garantizar que el personal sea competente y de se cuenta con la formación y supervisión adecuadas para el personal;"
	FoodDrinkEurope Esta sección no está en el lugar correcto, proponemos que se cambie su ubicación y se sitúe entre la sección 6 - Higiene personal y la sección 7 - Control de las operaciones.
	Japón La capacitación y la competencia son pertinentes tanto para las BPH como para el HAPPC, y proponemos trasladar esta parte a la parte introductoria, después de "Compromiso de la dirección con la inocuidad de los alimentos".
	Honduras Una capacitación o instrucción y una supervisión adecuada en materia de higiene dirigida a todas las personas que intervienen en operaciones relacionadas con los alimentos, contribuyen a asegurar la inocuidad de los alimentos y su idoneidad para el consumo.
4.1 Conocimiento-Concienciación y responsabilidades	Uruguay

	El documento el inglés habla de "Awareness" en el título y en el párrafo. Se sugiere mantener el título de la versión en español anterior: "Concienciación y responsabilidades" y dentro del párrafo: "Todo el personal debería ser consciente de su función..."
La capacitación en higiene de los alimentos es fundamental para el sector alimentario. Todo el personal debería tener conocimiento-ser conciente de su función y responsabilidad en cuanto a la protección de los alimentos contra la contaminación o el deterioro. El personal debería contar con los conocimientos y capacidades necesarios para poder manipular los alimentos en condiciones higiénicas. Se debería enseñar el uso adecuado al personal que manipule productos químicos de limpieza u otras sustancias químicas potencialmente peligrosas para evitar la contaminación de los alimentos.	Uruguay
4.2 Programas de capacitación <u>55bis. El personal que manipule los alimentos deberá estar formado o capacitado en cuestiones de higiene de los alimentos, en consonancia con su actividad laboral.</u>	IDF/FIL Se propone destacar que la capacitación está orientada a las necesidades de cada persona.
Las buenas prácticas de higiene aplicables a la empresa alimentaria.	Canadá Eliminar el punto y sustituirlo por punto y coma. [En español no procede]
Se debería realizar una evaluación periódica de la eficacia de los programas de capacitación e instrucción, así como una supervisión y verificación rutinarias para garantizar que los procedimientos se están realizando de forma eficaz. El personal encargado de vigilar los equipos que se usan realizar cualquier actividad en el de control de los alimentos debería estar capacitado adecuadamente para garantizar que es competente para realizar su labor y ser consciente del impacto que esta tiene en la inocuidad e idoneidad de los alimentos.	Japón Demasiado específico y limitado. Debería capacitarse no solo al personal encargado de vigilar el equipo, sino también al personal encargado de realizar cualquier actividad de control de los alimentos.
4.4 Capacitación-Actualización de actualizaciónla capacitación	Colombia
5.1 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA 5.1.1 CONSIDERACIONES GENERALES	Colombia Un mantenimiento adecuado de las instalaciones físicas;
Impedir la contaminación de los alimentos procedente de plagas, fragmentos metálicos, desprendimientos de yeso, escombros, químicos, madera, plástico, vidrio, papel, entre otros.	Colombia
La limpieza debería eliminar los residuos de alimentos y la suciedad que puedan ser fuente de contaminación, entre ellos <u>el contacto cruzado con los</u> alérgenos. Los métodos y los materiales de limpieza necesarios dependerán de la naturaleza de la empresa alimentaria de la que se trate, del tipo de alimento y de la superficie a limpiar. Es posible que sea necesario desinfectar después de limpiar, especialmente las superficies que entran en contacto con los alimentos.	FoodDrinkEurope Eliminación de alérgenos para que se limite a los que no se desean.
5.1.2 Métodos y procedimientos de limpieza y desinfección	
La limpieza puede llevarse a cabo utilizando por separado o de forma conjunta métodos físicos, como el calor, el fregado, la utilización de un flujo turbulento, aspiradoras (u otros métodos que evitan el uso del agua), y métodos químicos en los que se empleen soluciones de detergentes, alcalinos o ácidos. En algunas actividades o áreas de elaboración de alimentos donde ya que el uso de agua aumente-aumenta la probabilidad de contaminación microbiana, puede ser necesario limpiar en seco o aplicar otros métodos adecuados para retirar y recoger residuos y desechos. Se debería tener cuidado de que los procedimientos de limpieza no provoquen la contaminación de los alimentos, por ejemplo, la pulverización del lavado a presión puede propagar la contaminación de áreas sucias	IDF/FIL El agua aumenta siempre la contaminación microbiana. Sustituir "donde" con "ya que".

como suelos y desagües a una zona amplia y contaminar las superficies que entran en contacto con los alimentos o los alimentos que están sin proteger.	
Eliminación de-en las superficies de los desechos gruesos visibles;	Honduras
Aplicación de una solución detergente adecuada para desprender la capa de suciedad <u>y biopelícula</u> ; y	IDF/FIL Uno de los objetivos más importantes de la limpieza húmeda es controlar la biopelícula.
5.1.3 Control de la eficacia "<u>Vigilancia y verificación</u>"	FoodDrinkEurope Esta subsección abarca los conceptos de vigilancia y verificación. Proponemos utilizar un nuevo título: "Vigilancia y verificación"
Se debería vigilar la eficacia de la aplicación de los procedimientos de limpieza y desinfección y verificar periódicamente, mediante inspecciones visuales y auditorías, que se han aplicado adecuadamente <u>y son eficaces</u> . El tipo de vigilancia dependerá de la naturaleza de los procedimientos, pero podría incluir el pH, la temperatura del agua, la conductividad, la concentración de los agentes de limpieza, la concentración de los desinfectantes y otros parámetros de importancia para garantizar que el programa de limpieza y desinfección se aplica tal como fue concebido y verificar su eficacia.	FoodDrinkEurope Parece que hay una confusión de los conceptos de vigilancia y verificación
A veces, los microorganismos pueden desarrollar resistencia a los agentes desinfectantes y el entorno de producción de alimentos puede cambiar con el tiempo; sin embargo, es poco probable que los microorganismos desarrollen resistencia si se siguen explícitamente los procedimientos recomendados de limpieza y desinfección. Cuando sea posible, se debería realizar una revisión periódica con los fabricantes/proveedores de desinfectantes para contribuir a asegurar que los desinfectantes que se utilizan sean eficaces y adecuados. Se podría considerar la rotación de desinfectantes para asegurar la inactivación de diferentes tipos de microorganismos (por ejemplo, bacterias y hongos).	Canadá Proponemos que se elimine o se cambie la redacción de esta afirmación, ya que está causando confusión. Los desinfectantes utilizados deberían ser en todo momento adecuados para los microorganismos objetivo, y esta afirmación sugiere lo contrario.
A veces, los microorganismos pueden desarrollar resistencia a los agentes desinfectantes y el entorno de producción de alimentos puede cambiar con el tiempo; sin embargo, es poco probable que los microorganismos desarrollen resistencia si se siguen explícitamente los procedimientos recomendados de limpieza y desinfección. Cuando sea posible, se debería realizar una revisión periódica con los fabricantes/proveedores de desinfectantes para contribuir a asegurar que los desinfectantes que se utilizan sean eficaces y adecuados. Se podría considerar la rotación de desinfectantes para asegurar la inactivación de diferentes tipos de microorganismos (por ejemplo, bacterias y hongos).	Brasil Justificación: El ejemplo da la idea de que los desinfectantes utilizados para bacterias y hongos deben alternarse en el tiempo, por ejemplo, esto querría decir que un mes solo se utiliza un desinfectante fúngico eficaz y el mes siguiente un desinfectante bacteriano eficaz.
Aunque la eficacia de la limpieza y de los agentes desinfectantes y las instrucciones de empleo estén validadas por sus fabricantes, se deberían tomar medidas para tomar muestras y hacer pruebas del medio ambiente y de las superficies que entran en contacto con los alimentos (por ejemplo, pruebas de proteínas, hisopos de alérgenos o pruebas microbiológicas de indicadores) para contribuir a verificar que los programas de limpieza y desinfección son eficaces y se aplican de forma adecuada. Es posible que la toma de muestras y la realización de pruebas microbiológicas no se adecue a todos los casos y, como alternativa, se puede utilizar la observación de los procedimientos de limpieza y desinfección, incluida la concentración correcta de desinfectante, para alcanzar los resultados necesarios y asegurarse de que se siguen los protocolos de forma adecuada. Los procedimientos de limpieza y desinfección y de mantenimiento deberían se deberían revisar periódicamente, se	Colombia

deberían adaptar para reflejar cualquier cambio de circunstancias y se deberían documentar como proceda.	
5.3 1 Consideraciones generales	FoodDrinkEurope Eliminar el título "Consideraciones generales".
SECCIÓN 6: HIGIENE PERSONAL	
6.1 Estado de salud	
El personal del que se sabe o se sospecha que padece o es portador de alguna enfermedad que probablemente se transmita por medio de los alimentos no debería ingresar a ninguna área de manipulación de alimentos, siempre que exista alguna posibilidad de que los contamine. Toda persona afectada debería comunicar inmediatamente a la dirección la enfermedad o los síntomas que padece.	Gambia Postura: Todos los manipuladores de alimentos deberían someterse periódicamente a exámenes médicos, según proceda, para evitar la contaminación de los alimentos. El personal del que se sabe o se sospecha que padece o es portador de alguna enfermedad que probablemente se transmita por medio de los alimentos no debería ingresar a ninguna área de manipulación de alimentos, siempre que exista alguna posibilidad de que los contamine. Toda persona afectada debería comunicar inmediatamente a la dirección la enfermedad o los síntomas que padece. Justificación: Para que la inocuidad de los alimentos no se vea comprometida por la transmisión de patógenos infecciosos de los manipuladores de alimentos poco saludables al alimento o al entorno de elaboración de alimentos.
Los miembros del personal que se sabe o se sospecha que padecen o son portadores de alguna enfermedad o afección que probablemente se transmita por medio de los alimentos no deberían ingresar en las áreas de manipulación de alimentos, siempre que exista alguna posibilidad de que los contamine. Toda persona que se encuentre en ese caso debería comunicar inmediatamente a la dirección la enfermedad o los síntomas de su enfermedad.	Marruecos Agregar la frase siguiente: "Todos los manipuladores de alimentos deberían someterse a exámenes médicos periódicos para evitar la contaminación de los alimentos." El personal del que se sabe o se sospecha que padece o es portador de alguna enfermedad que probablemente se transmita por medio de los alimentos no debería ingresar a ninguna área de manipulación de alimentos, siempre que exista alguna posibilidad de que los contamine. Toda persona afectada debería comunicar inmediatamente a la dirección la enfermedad o los síntomas que padece. Justificación: Para evitar la contaminación de los alimentos con patógenos infecciosos transmitidos por manipuladores enfermos, es necesaria una vigilancia médica periódica.
6.3 Limpieza personal	
Para no contaminar los alimentos, el personal debería lavarse las manos con agua y jabón de eficacia verificada y enjuagárselas y secárselas de manera que no se vuelvan a contaminar. Los desinfectantes de eficacia comprobada de manos no deberían reemplazar al lavado de manos y solo deberían usarse después de dicho lavado	Perú Se incluyen de manera de reducir al mínimo una contaminación cruzada
Para no contaminar los alimentos, el personal debería lavarse las manos con agua y jabón y enjuagárselas y secárselas de manera que no se vuelvan a contaminar, por ejemplo, con una toalla de papel de un solo uso . Los desinfectantes de manos no deberían reemplazar al lavado de manos y	EE.UU. Aclaración para dar un ejemplo de "de manera que las manos no se vuelvan a contaminar".

solo deberían usarse después de dicho lavado.	
6.4 Conducta personal	Marruecos Conducta del personal
Fumar o vapear; <u>(uso de cigarrillos electrónicos)</u>	Honduras
6.5 Visitantes y otras personas ajenas al establecimiento	
En las zonas de manipulación de alimentos no se deberían llevar puestos o introducir efectos objetos personales tales como joyas, relojes, alfileres u otros objetos, como uñas o pestañas postizas, si constituyen una amenaza para la inocuidad e idoneidad de los alimentos.	Honduras
SECCIÓN 7: CONTROL DE LAS OPERACIONES	
	FoodDrinkEurope Esta sección resulta confusa, ya que hay elementos relacionados con el sistema de HAPPC que ya se tratan en el capítulo 2 (cláusulas 96, 97, 98 y 99). Proponemos que se eliminen las cláusulas 96 a 99. Ya se abordan en el capítulo 2. Proponemos reordenar la subsección como sigue: 7.1 Control de los insumos 7.1.1 Materiales entrantes (cláusula 119) 7.1.2 Envasado (cláusula 120) 7.1.3 Agua (cláusula 121) 7.2 Control de la contaminación 7.2.1 Contaminación microbiológica (cláusulas 112 a 115) 7.2.2 Contaminación física (cláusula 116) 7.2.3 Contaminación química (cláusula 117) 7.2.4 Gestión de alérgenos (cláusula 118) 7.3 Control del proceso 7.3.1 Vigilancia del proceso (cláusulas 100-102) 7.3.2 Control del tiempo y la temperatura (cláusulas 106-108) 7.3.3 Fases específicas del proceso (cláusulas 109 y 110) 7.4 Verificación 7.4.1 Especificaciones microbiológicas, físicas, químicas y de alérgenos (cláusula 111) 7.4.2 Verificación (cláusulas 103 y 104) 7.5 Procedimientos de retirada del mercado: retiro de alimentos no inocuos del mercado (cláusulas 123 y 124) 7.6 Documentación y registros (cláusula 122)
	Honduras • El establecimiento de requisitos relativos a las materias primas y otros ingredientes, su composición o formulación, producción, elaboración, distribución y su uso por parte de los consumidores, que se cumplen según corresponda a la empresa alimentaria
El control de la operación se logra mediante el establecimiento de un sistema adecuado de higiene de los alimentos. La siguiente sección describe las prácticas que pueden contribuir a identificar y	Gambia El uso del término "sistema de higiene de los alimentos", que

<p>aplicar controles adecuados, así como las actividades que deberían llevarse a cabo para asegurar que las operaciones estén bajo control.</p>	<p>implica el uso de BPH y del sistema de HAPPC que deben aplicarse cuando las BPH puedan ser suficientes. Postura: Dado que el primer capítulo trata de las BPH, Gambia propone sustituir "sistema de higiene de los alimentos" por "buenas prácticas de higiene". El párrafo quedará redactado como sigue: El control de la operación se logra mediante el establecimiento de un sistema adecuado de buenas prácticas de higiene de los alimentos. La siguiente sección describe las prácticas que pueden contribuir a identificar y aplicar controles adecuados, así como las actividades que deberían llevarse a cabo para asegurar que las operaciones estén bajo control. Justificación: El sistema de higiene de los alimentos es una combinación de programas de requisitos previos y HAPPC, según la definición. Sin embargo, las BPH por sí solas pueden utilizarse en el control de las operaciones para garantizar la seguridad alimentaria.</p>
<p>7.1 Descripción de los productos y procesos</p>	<p>Marruecos Marruecos propone enmendar los párrafos siguientes para reflejar los requisitos relativos a las BPH y revisar esta redacción ("Algunas fases utilizadas en la aplicación de las normas de HACCP (párrafos 96, 97, 98, 98, 98, 100, 101, 101, 101, 102, 103 y 104) (en la aplicación de las BPH se han introducido la descripción del producto, la descripción del proceso, el seguimiento y la verificación). Justificación: Justificación: Existe cierta confusión sobre la introducción de determinadas fases del sistema HACCP en la aplicación de las BPH. Por ejemplo, se adoptan medidas correctivas orientadas al producto cuando los resultados del seguimiento de las BPH revelan una discrepancia y de acuerdo con el mismo principio que la aplicación del sistema HACCP (aislamiento del producto, evaluación de la inocuidad y la salubridad, etc.).</p>
<p>Un OEA que produce, almacena o manipula de algún otro modo alimentos debería contar con una descripción de estos. Los productos se pueden describir de forma individual o en grupos, siempre que no y cuando se comprometa la concienciación sobre identifique claramente los peligros u otros factores, como la idoneidad de los productos para el uso previsto. Cualquier agrupación de los productos alimentarios se debería basar en que tengan insumos, ingredientes, características de producto (como pH, actividad acuosa [aw]), fases de proceso o uso previsto similares.</p>	<p>Colombia</p>
<p>7.1.3 Consideración de la eficacia de las BPH</p>	
<p>Una vez considerada la descripción de los productos y procesos, una OEA debería determinar (utilizando información pertinente a los peligros y controles, procedente de diversas fuentes, según proceda) si las BPH y otros programas que tenga implementados son suficientes para abordar la inocuidad e idoneidad de los alimentos o si algunas BPH requieren mayor atención. Por ejemplo, una</p>	<p>ISO El texto que figura a continuación forma parte del párrafo 150 del segundo capítulo sobre HAPPC, pero es un enfoque típico de las BPH. El texto debería estar en el primer capítulo 1, por ejemplo,</p>

<p>cortadora de carne cocida puede requerir una limpieza específica y más frecuente para evitar la acumulación de <i>Listeria spp.</i> en sus superficies de contacto con la carne, o una cinta transportadora utilizada en contacto directo con el alimento, como en la producción de sándwiches, puede requerir una mayor frecuencia de limpieza o un programa de limpieza específico. Cuando esa mayor atención a las BPH sea insuficiente para garantizar la inocuidad de los alimentos, será necesario aplicar un sistema de HAPPC (Capítulo 2). <u>99a. En determinados casos (como la restauración en instituciones y los consumidores con alergias alimentarias), quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, aumentar la frecuencia de la vigilancia, incluso de las medidas correctivas, verificar la eficacia mediante pruebas de producto o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.</u></p>	<p>como un nuevo párrafo después del párrafo 1. 99, es decir, bajo el epígrafe "Consideración de la eficacia de las BPH". En determinados casos, como la restauración en instituciones, quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control, vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.</p>
<p>Una vez considerada la descripción de los productos y procesos, una OEA debería determinar (utilizando información pertinente a los peligros y controles, procedente de diversas fuentes, según proceda) si las BPH y otros programas que tenga implementados son suficientes para abordar la inocuidad e idoneidad de los alimentos o si algunas BPH requieren mayor atención. Por ejemplo, una cortadora de carne cocida puede requerir una limpieza específica y más frecuente para evitar la acumulación de <i>Listeria spp.</i> en sus superficies de contacto con la carne, o una cinta transportadora utilizada en contacto directo con el alimento, como en la producción de sándwiches, puede requerir una mayor frecuencia de limpieza o un programa de limpieza específico. Cuando esa mayor atención a las BPH sea insuficiente para garantizar la inocuidad de los alimentos, será necesario aplicar un sistema de HAPPC (Capítulo 2).</p>	<p>Brasil Justificación: Enmienda de forma: cursiva para el nombre científico. [En español no procede]</p>
<p>7.1.4 Vigilancia del proceso</p>	
<p>7.1.4 Vigilancia del proceso y medidas correctivas</p>	<p>ISO</p>
<p>El OEA debería vigilar los procedimientos y prácticas de higiene relevantes para la empresa y que sean de aplicación al peligro que se debe controlar. Los procedimientos pueden incluir definir métodos de vigilancia (lo que incluye designar al personal responsable, el régimen y la frecuencia de toma de muestras, cuando proceda) así como los registros de vigilancia que se deben mantener. La frecuencia de la vigilancia debería ser adecuada para garantizar un control sistemático del proceso.</p>	<p>ISO Observación de la ISO: La vigilancia es la observación o medición de los parámetros de control para evaluar las medidas de control relativas a sus límites críticos. El muestreo es atípico como vigilancia; el muestreo es típico como verificación para evaluar los productos en relación con los niveles aceptables de un peligro. No deberíamos mencionar el muestreo como ejemplo de vigilancia</p>
<p>7.1.6.5 Verificación</p>	<p>Canadá Corregir el número de sección.</p>
<p>Los OEA deberían llevar a cabo actividades de verificación que resulten pertinentes para su actividad, a fin de comprobar que se han aplicado eficazmente las BPH, que se está llevando a cabo la vigilancia, cuando se haya planificado, y que se toman las medidas correctivas adecuadas cuando no se cumplen los requisitos. Algunos ejemplos de actividades de verificación podrían ser los siguientes, según proceda:</p>	<p>ISO</p>
<p>Los OEA deberían llevar a cabo actividades de verificación que resulten pertinentes para su actividad, a fin de comprobar que se han aplicado eficazmente las BPH, que se está llevando a cabo la vigilancia, cuando se haya planificado, y que se toman las medidas correctivas adecuadas cuando</p>	<p>Japón</p>

no se cumplen los requisitos. Algunos ejemplos de actividades de verificación podrían ser los siguientes, según proceda:	
La evaluación de la eficacia de la limpieza.	India La "evaluación de la eficacia" debería formar parte de la validación y no debería incluirse en la verificación.
La evaluación de la eficacia de la limpieza ... muestreo y análisis	ISO Agregar muestreo y análisis después de la última viñeta.
7.2 ASPECTOS FUNDAMENTALES DE LOS SISTEMAS DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS	
Algunos aspectos claves de los sistemas de higiene de los alimentos podrían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HAPPC, algunas BPH -como la cocción, el enfriamiento, la detección de metales y los tamices- podrían identificarse como medidas de control en los PCC.	ISO
Algunos aspectos claves de los sistemas de higiene de los alimentos podrían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HAPPC.	ISO Esta frase puede ser más específica y aclarar así la relación entre las BPH y el sistema de HAPPC.
Algunos aspectos claves de los sistemas de higiene de los alimentos las BPH podrían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HAPPC.	Gambia Justificación: El Sistema de Higiene Alimentaria implica el uso tanto de BPH como de HAPPC. Sin embargo, la sección se ha dedicado a las BPH, por lo que esto debería reflejarse adecuadamente en el texto.
Algunos aspectos clave de los sistemas de higiene de los alimentos podrían deberían estar incluidas en el sistema de HAPPC. Algunas BPH -como la cocción, el enfriamiento, la detección de metales y los tamices- deberían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HACCP.	ISO Esta frase puede ser más específica y aclarar así la relación entre las BPH y el sistema de HAPPC.
Algunos aspectos claves de los sistemas de higiene de los alimentos, como el tratamiento térmico y el enfriamiento, podrían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HAPPC.	Japón Para mejorar la claridad.
7.2.1 Control del tiempo y la temperatura	
Uno de los fallos más comunes del control de procesos operativo es un control inadecuado del tiempo y la temperatura, por ejemplo, durante la cocción, el enfriamiento, la elaboración y el almacenamiento. Esto permite la supervivencia o la proliferación de microorganismos que causan las enfermedades transmitidas por los alimentos o el deterioro de los alimentos. Deberían existir sistemas para asegurar que se controla eficazmente la temperatura cuando repercute en la inocuidad y la idoneidad de los alimentos y que los procesos operaciones se realizan sin excesiva demora.	India El término "control de procesos" no se utiliza en ninguna parte del documento y tiene el mismo significado que en las normas ISO, por lo que aquí no debería mencionarse.
Uno de los fallos más comunes del control de procesos es un control inadecuado del tiempo y la temperatura, por ejemplo, durante la cocción, el enfriamiento, la elaboración y el almacenamiento. Esto permite la supervivencia o la proliferación de microorganismos que causan las enfermedades transmitidas por los alimentos o el deterioro de los alimentos. Deberían existir sistemas para asegurar que se controla eficazmente la temperatura cuando repercute en la inocuidad y la idoneidad de los alimentos y que los procesos se realizan sin excesiva demora. Se tomarán medidas correctivas en caso de que las desviaciones afecten a la inocuidad e idoneidad de los alimentos.	ISO Redacción poco clara... ¿qué se entiende por procesos que se realizan sin excesiva demora? No siempre es necesario o apropiado llevar a cabo procesos sin excesiva demora. Depende de la probabilidad de que se produzca un peligro o de que se produzca una proliferación entre dos fases. Es más adecuado exigir que se tomen medidas correctivas si no se cumplen las condiciones de almacenamiento

	previstas para los productos intermedios.
La naturaleza del alimento, es decir, su aw actividad acuosa (aw) , pH y el probable nivel inicial y tipos de microorganismos como la microflora patógena causante del deterioro;	IDF/FIL aw debería figurar <i>in extenso</i> .
La naturaleza del alimento, es decir, su aw, pH y el probable nivel inicial y tipos de microorganismos como la microflora patógena causante del deterioro; La naturaleza del alimento, es decir, su aw, pH y el probable nivel inicial y tipos de microorganismos patógenos como la microflora patógena causante del deterioro;	Honduras
La modalidad de uso del producto que se pretende, por ejemplo, con una cocción/elaboración ulterior o bien listo para el consumo— 107bis Cuando sea pertinente, la estimación del periodo de conservación de un alimento debería basarse en: • El potencial y la tasa de deterioro químico y microbiológico, teniendo en cuenta: o La probabilidad de que haya microorganismos presentes en el alimento; o El potencial de proliferación microbiana en y sobre los alimentos; y o Las condiciones de almacenamiento, tal como se indican en la etiqueta. • Condiciones razonablemente previsibles a las que puede someterse el alimento después de haber abandonado la fase de fabricación.	IDF/FIL Considerar un nuevo párrafo sobre el establecimiento de la vida útil de un producto. Tal como está redactado actualmente el párrafo 107 la vida útil no es una variable. La vida útil real puede diferir de la vida útil prevista.
7.2.3 Especificaciones microbiológicas, físicas, químicas y de alérgenos	
Existen muchas fases del proceso que contribuyen a la producción de alimentos inocuos y aptos para el consumo. Estas varían dependiendo del producto y pueden incluir fases clave como la cocción, el enfriado, el congelado, el secado y el envasado.	Uruguay En el documento en inglés la redacción es diferente: "Existen muchas fases del proceso que contribuyen a la producción de alimentos inocuos y aptos para el consumo." Se debe mejorar esta traducción.
Si se utilizan especificaciones microbiológicas, físicas, químicas y de alérgenos para la inocuidad o la idoneidad de los alimentos, dichas especificaciones se deberían basar en principios científicos sólidos y deberían indicar, cuando proceda, los parámetros de muestreo, los métodos analíticos, los límites aceptables y los procedimientos de vigilancia. Las especificaciones deberían cumplir o incluso superar las normas reglamentarias, cuando existan. Las especificaciones pueden contribuir a garantizar que las materias primas y otros ingredientes se ajustan a su finalidad y que los contaminantes se han reducido al mínimo.	Canadá Se propone agregar más texto que se consideren las normas reguladoras.
7.2.4 Contaminación microbiológica	
En algunas actividades relacionadas con los alimentos, puede que sea necesario restringir o controlar el acceso a las áreas de elaboración para fines de inocuidad de los alimentos. Por ejemplo, cuando exista una elevada probabilidad de contaminación del producto, se debería acceder a las áreas de elaboración a través de un vestuario correctamente diseñado. Se puede pedir al personal que se ponga ropa de protección limpia (que puede ser de un color que se diferencia del utilizado en otras partes de la instalación), entre otros, cubrecabello y cubrebarba, calzado, además de que se lave las manos. [En español no procede]	EE.UU.
7.2.7 Gestión de alérgenos	
Nota el pie 5 - Véase el Código de prácticas sobre la gestión de los alérgenos alimentarios por parte de los operadores de empresas de alimentos (en	

elaboración).	
Véase el Código de prácticas sobre la gestión de los alérgenos alimentarios por parte de los operadores de empresas de alimentos (en elaboración).	Tailandia Nos gustaría pedir una aclaración sobre la conveniencia de remitir al Código de prácticas sobre la gestión de los alérgenos alimentarios por parte de los operadores de empresas de alimentos. A nuestro entender, el Código es el requisito adicional a CXC 1-1969. Su uso debería depender del riesgo relacionado con cada empresa.
Deberían existir sistemas para tener en cuenta el carácter alergénico de algunos alimentos. Se debería identificar la presencia de alérgenos, por ejemplo, nueces de árbol, leche, huevos, crustáceos, pescado, maní (cacahuete), soja y trigo y otros cereales con gluten y sus derivados (esta lista no es exhaustiva, los alérgenos de interés pueden diferir dependiendo del país y de las poblaciones) en las materias primas, en el resto de ingredientes y en los productos. <u>Debería indicarse como requisito general que los consumidores deberían ser conscientes de que, a pesar de los esfuerzos de los OEA, debido a la presencia inevitable de un peligro, algunos productos pueden resultar no inocuos para los consumidores vulnerables.</u>	ISO La frase: "Si no se puede impedir el contacto cruzado a pesar de disponer de controles bien implementados, se debería informar a los consumidores", no se aplica únicamente a los alérgenos. Hay otros ejemplos. Aunque se apliquen correctamente los controles, podrían encontrarse espinas de pescado en el pescado fileteado, patógenos en los productos elaborados a partir de leche cruda o carne cruda y niveles de mercurio en algunos tipos de pescado que, por lo tanto, no son aptos para su consumo por mujeres embarazadas o en período de lactancia. - Véase el texto propuesto por la ISO en 99a.
Deberían Una vez se haya determinado el riesgo de contacto cruzado con alérgenos, deberían existir sistemas para tener en cuenta el carácter alergénico de algunos alimentos. Se debería identificar la presencia de alérgenos, por ejemplo, nueces de árbol, leche, huevos, crustáceos, pescado, maní (cacahuete), soja y trigo y otros cereales con gluten y sus derivados (esta lista no es exhaustiva, los alérgenos de interés pueden diferir dependiendo del país y de las poblaciones) en las materias primas, en el resto de ingredientes y en los productos.	Tailandia No todos los OEA presentan el mismo riesgo de contacto cruzado con un alérgeno. Algunos OEA, como como un almacén de alimentos preenvasados, un molino de arroz, etc., presentan un riesgo muy bajo de contacto cruzado con alérgenos. El Código de prácticas sobre la gestión de los alérgenos alimentarios por parte de los operadores de empresas de alimentos que se ha agregado es muy detallado al respecto. El uso del Código debería depender del riesgo que presente cada OEA.
7.2.7 Gestión de alérgenos⁴	Honduras sugiere dejar explícito en el párrafo el direccionamiento al Código de prácticas sobre la gestión de los alérgenos alimentarios por parte de los operadores de empresas de alimentos (en elaboración). Y no como pie de página.
7.2.8 Materiales entrantes Materias primas y otros ingredientes	Honduras
7.2.8 Materiales entrantes Insumos	Uruguay
[7.3 Agua	
El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo [aquí añadiríamos la nota a pie de página al informe de la FAO/OMS cuando esté disponible]. No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, el agua para el control de incendios y	IDF/FIL Redactar nuevamente para asegurarse de cubrir la reutilización del agua para la limpieza. La filtración por membrana es una tecnología de recuperación comúnmente utilizada para generar agua.

<p>para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debe tener un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el reflujo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la las operaciones de elaboración de alimentos por evaporación o filtración debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.</p>	
<p>El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo [aquí añadiríamos la nota a pie de página al informe de la FAO/OMS cuando esté disponible]. No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, el agua para el control de incendios y para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debe tener un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el reflujo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la elaboración de alimentos por evaporación debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.</p>	<p>Brasil</p> <p>Justificación: En este párrafo sería mejor referirse al documento sobre el agua que aún debe ser como nuevo trabajo (punto 9 del programa). Como el título del documento aún no se ha acordado, sugerimos dejar el párrafo sin referencias. Los ejemplos son innecesarios para entender el contexto.</p>
<p>El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo [aquí añadiríamos la nota a pie de página al informe de la FAO/OMS cuando esté disponible]. No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, el agua para el control de incendios y para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debe tener un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el reflujo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la elaboración de alimentos por evaporación debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.^x <u>No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, agua utilizada para el control de incendios y para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debería contar con un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el reflujo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la elaboración de alimentos por evaporación debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.</u></p>	<p>EE.UU.</p> <p>Nota al pie X: La inocuidad y calidad del agua utilizada en la producción y la elaboración de alimentos FAO/OMS, 2019. El informe ya está disponible; el párrafo es coherente con las recomendaciones del informe en el sentido de que en los documentos del Codex se debe hacer un mayor énfasis en un enfoque basado en el riesgo en relación al uso y la reutilización del agua potable y que en los textos del Codex debería articularse un enfoque basado en el riesgo para la obtención y el uso de agua potable que sea adecuado para el uso previsto. También sugerimos calificar el ejemplo del agua que no es apta para uso alimentario, ya que en muchos casos se utiliza la misma agua para usos alimentarios y no alimentarios; el hecho de que el agua se utilice para el control de incendios, etc., no la hace necesariamente inadecuada para su uso en alimentos.</p>
<p>7.3 Agua</p>	<p>Nicaragua</p> <p>Nicaragua apoya la redacción propuesta.</p>
<p>El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo [aquí añadiríamos la nota a pie de página al informe de la FAO/OMS cuando esté disponible]. No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, el agua para el control de incendios y</p>	<p>Nicaragua</p>

<p>para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debe tener un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el refluo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la elaboración de alimentos por evaporación debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.}]</p>	
<p>El agua, así como el hielo y el vapor de agua, deberían ser aptos para su uso previsto según un enfoque basado en el riesgo [aquí añadiríamos la nota a pie de página al informe de la FAO/OMS cuando esté disponible]. No deberían causar contaminación de los alimentos. El agua y el hielo deberían almacenarse y manipularse de manera que no se contaminen, y la generación de vapor que entre en contacto con los alimentos no debería dar lugar a su contaminación. El agua que no es apta para el uso en contacto con los alimentos (por ejemplo, el agua para el control de incendios y para el vapor que no entra en contacto directo con los alimentos) debe tener un sistema separado que no se conecte con el sistema para el agua que entra en contacto con los alimentos y que no permita el refluo hacia este último. El agua recirculada para su reutilización y el agua recuperada de la elaboración de alimentos por evaporación debería tratarse cuando sea necesario para asegurar que el agua no comprometa la inocuidad e idoneidad de los alimentos.}]</p>	<p>Uruguay Además del mencionado Informe de FAO/OMS, se presentó recientemente en el CCFH un documento de debate: "Documento de debate sobre los principios para el uso inocuo del agua en la elaboración de alimentos". Uruguay sugiere esperar también cómo evoluciona el desarrollo de este documento y su impacto en el tema agua en el CCFH y los documentos correspondientes, como es éste.</p>
<p>7.5 Procedimientos de retirada del mercado: retiro de alimentos no inocuos del mercado</p>	
<p>El OEA debería garantizar que se cuenta con procedimientos eficaces para responder a cualquier desviación con respecto al sistema de higiene de los alimentos. Se debería evaluar el impacto de las desviaciones en la inocuidad o en la idoneidad de los alimentos. Los procedimientos deberían permitir el retiro completo, rápido y eficaz del mercado por parte de los OEA implicados, o la devolución a los OEA por parte de los consumidores, de cualquier alimento que pueda suponer un riesgo para la salud pública. El OEA debería garantizar que se cuenta con procedimientos eficaces para responder a una falta de conformidad en el sistema de higiene de los alimentos. Se debería evaluar una no conformidad en función de sus efectos sobre la inocuidad o en la idoneidad de los alimentos. Los procedimientos deberían permitir el retiro completo, rápido y eficaz del mercado por parte de los OEA implicados, o la devolución a los OEA por parte de los consumidores, de cualquier alimento que pueda suponer un riesgo para la salud pública. Cuando se haya retirado un producto debido a la presencia probable de peligros que puedan suponer un riesgo inmediato para la salud, los demás productos elaborados en condiciones análogas que puedan representar un peligro parecido para la salud pública se deberían evaluar para determinar su inocuidad y podrá ser necesario retirarlos. Se debería considerar la necesidad de emitir alertas públicas y de informar a la autoridad competente cuando el producto haya llegado a los consumidores y cuando sea aconsejable la devolución del producto al OEA. Los procedimientos para retirar alimentos se deberían documentar, mantener y modificar cuando sea necesario, a partir de los resultados de ensayos de campo periódicos.</p>	<p>ISO Según las definiciones, la "desviación" es el incumplimiento de un límite crítico o del procedimiento de BPH. Esta definición no se refiere a "desviaciones con respecto al sistema de higiene". Dado que el sistema de higiene contiene algo más que límites críticos o procedimientos de BPH, la palabra "desviación" no debería utilizarse en relación con el sistema de higiene.</p>
<p>Se debería estipular que los productos que hayan sido objeto de retiro o devolución se mantengan en condiciones seguras hasta que se destruyan, se utilicen con fines distintos del consumo humano, se determine su inocuidad para el consumo humano o se reelaboren de manera que se reduzca el peligro a niveles aceptables, cuando la autoridad competente lo permita. <u>La causa, el alcance y el resultado de un retiro del mercado deben conservarse como información documentada.</u></p>	<p>Japón Para una mayor claridad.</p>
<p>El OEA debería garantizar que se cuenta con procedimientos eficaces para responder a cualquier desviación con respecto al sistema de higiene de los alimentos. Se debería evaluar el impacto de las desviaciones en la inocuidad o en la idoneidad de los alimentos. Los procedimientos deberían</p>	<p>Honduras Sugiere hacer referencia al CXG19-1995 y CXG 25-1997</p>

<p>permitir el retiro completo, rápido y eficaz del mercado por parte de los OEA implicados, o la devolución a los OEA por parte de los consumidores, de cualquier alimento que pueda suponer un riesgo para la salud pública. Cuando se haya retirado un producto debido a la presencia probable de peligros que puedan suponer un riesgo inmediato para la salud, los demás productos elaborados en condiciones análogas que puedan representar un peligro parecido para la salud pública se deberían evaluar para determinar su inocuidad y podrá ser necesario retirarlos. Se debería considerar la necesidad de emitir alertas públicas y de informar a la autoridad competente cuando el producto haya llegado a los consumidores y cuando sea aconsejable la devolución del producto al OEA. Los procedimientos para retirar alimentos se deberían documentar, mantener y modificar cuando sea necesario, a partir de los resultados de ensayos de campo periódicos. mecanismos de comunicación entre los OEA y la autoridades competentes en relación a la necesidad de emitir alertas públicas y de informar a la autoridad competente cuando el producto haya llegado a los consumidores y cuando sea aconsejable la devolución del producto al OEA. Los procedimientos para retirar alimentos se deberían documentar, mantener y modificar cuando sea necesario, a partir de los resultados de ensayos de campo periódicos.</p>	
<p>SECCIÓN 8: INFORMACIÓN SOBRE LOS PRODUCTOS Y SENSIBILIZACIÓN CONCIENCIACION DEL CONSUMIDOR</p>	<p>Uruguay</p>
<p>8.1 Identificación y rastreabilidad del lote</p>	
<p>La identificación de los lotes u otro tipo de estrategias de identificación es esencial para poder retirar los productos y también contribuye a mantener una rotación eficaz de las existencias. Cada recipiente de alimentos debería estar marcado de forma permanente indeleble, de manera que se identifiquen el productor y el lote. Se aplica la Norma general para el etiquetado de los alimentos preenvasados (CXS 1-1985).</p>	<p>Argentina el CXS 1-1985 habla de indeleble.</p>
<p>8.2 Información sobre los productos</p>	
<p>Todos los productos alimenticios deberían llevar o ir acompañados de información suficiente para que la siguiente persona/OEA el siguiente usuario y consumidor de la cadena alimentaria pueda manipular, preparar, exponer, almacenar o utilizar el producto de manera inocua y correcta. Se debería poder distinguir claramente entre la información destinada a los OEA y la destinada a los consumidores, especialmente en las etiquetas de los alimentos.</p>	<p>Gambia Justificación: Por coherencia con el párrafo 150 y para una interpretación homogénea.</p>
<p>Todos los productos alimenticios deberían llevar o ir acompañados de información suficiente para que la siguiente persona/OEA de la cadena alimentaria pueda manipular, preparar, exponer, almacenar o utilizar el producto de manera inocua y correcta. Se debería poder distinguir claramente entre la información destinada a los OEA y la destinada a los consumidores, especialmente en las etiquetas de los alimentos.</p>	<p>Japón No estamos seguros del motivo por el cual se debería distinguir de la información al consumidor, y proponemos que se elimine esta frase.</p>
<p>Todos los productos alimenticios deberán ir acompañados de la información adecuada que permita a los operadores de empresas alimentarias a lo largo de toda la cadena alimentaria manipular, preparar, exponer, almacenar o utilizar el producto de manera correcta e inocua. La información destinada a los explotadores de empresas alimentarias debe poder distinguirse fácilmente de la información destinada al consumidor, especialmente la que figura en la etiqueta.</p>	<p>Marruecos Marruecos propone sustituir el término "persona" por "próximo usuario o consumidor en la cadena alimentaria". El texto será el siguiente: Todos los productos alimenticios deberían llevar o ir acompañados de información suficiente para que la siguiente persona o el próximo usuario o consumidor de la cadena alimentaria pueda manipular, preparar, exponer, almacenar o utilizar el producto de manera inocua y correcta. Se debería poder distinguir claramente entre la información destinada a los operadores económicos y la destinada a los</p>

	consumidores, especialmente en las etiquetas de los alimentos. Justificación: por coherencia con el párrafo 150 y para una interpretación uniforme. Por coherencia con el párrafo 150 y para una interpretación homogénea.
SEGUNDO CAPÍTULO	
SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HAPPC) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN	
INTRODUCCIÓN	
<p>La primera sección del presente capítulo establece los siete principios del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HAPPC). La segunda parte ofrece orientaciones generales para la aplicación del sistema de HAPPC y la tercera sección describe su aplicación en 12 fases sucesivas (diagrama 1), al tiempo que reconoce que los detalles de su aplicación pueden variar y puede resultar más adecuado adoptar un enfoque más flexible, en función de las circunstancias de la operación de la empresa alimentaria. El sistema de HAPPC, que tiene fundamentos científicos y un carácter sistemático, permite identificar peligros específicos y medidas para su control, con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. El HAPPC es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en las medidas de control para los peligros significativos a lo largo de la cadena alimentaria, en lugar de basarse principalmente en realizar pruebas sobre el producto final.</p> <p><u>El desarrollo de un sistema de HAPPC puede identificar la necesidad de introducir cambios en los parámetros de elaboración, en las fases de elaboración, en la tecnología de fabricación, en las características del producto final, en el método de distribución, en el uso previsto o en las BPH aplicadas.</u> Todo sistema de HAPPC debería ser capaz de adaptarse a los cambios derivados de avances en el diseño del equipo, en los procedimientos de elaboración o de tipo tecnológico.</p>	<p>EE.UU.</p> <p>La frase es más adecuada en este capítulo y párrafo que en su ubicación original en el primer capítulo sobre buenas prácticas de higiene.</p>
<p>Los principios de HAPPC se pueden tener en cuenta a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo final, y su aplicación se debería basar en pruebas científicas de la existencia de riesgos para la salud humana. Aunque no siempre sea viable aplicar un HAPPC en la producción primaria, se pueden aplicar algunos de sus principios y se pueden incorporar a los programas de buenas prácticas, como los programas de buenas prácticas agrícolas, <i>etc.</i> Se reconoce que la aplicación de HAPPC puede resultar difícil para algunas empresas. Sin embargo, los principios de HAPPC se pueden aplicar de forma flexible a operaciones individuales y las empresas pueden utilizar recursos externos (por ejemplo, consultores) o adaptar a las circunstancias específicas de la planta un plan de HAPPC genérico proporcionado por la autoridad competente, el ámbito académico u otros organismos competentes (asociaciones comerciales o industriales). Además de mejorar la inocuidad de los alimentos, la aplicación de HAPPC puede ofrecer otras ventajas significativas, como procesos más eficaces basados en un análisis exhaustivo de la capacidad, el uso más eficaz de los recursos, al centrarse en las áreas críticas y en menos productos retirados, gracias a que se determinan los problemas antes de la distribución de los mismos. Por otra parte, la aplicación de sistemas de HAPPC también puede contribuir a la inspección por parte de las autoridades competentes y promover el comercio internacional al aumentar la confianza en la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>India</p> <p>Primaria también abarca las prácticas de acuicultura y muchas más. Por lo tanto, ya que no será apropiado restringir dichas actividades únicamente a las BPH, cuando también se incluyen en la producción primaria otras prácticas como las mejores prácticas de acuicultura, etc.</p>
<p>Para que la aplicación del sistema de HAPPC sea satisfactoria, es necesaria la implicación tanto de la dirección como el resto del personal, así como el conocimiento o la capacitación en su aplicación</p>	<p>EE.UU.</p> <p>Estos campos son importantes y proporcionan unos</p>

<p>para un tipo concreto de empresa alimentaria. También se recomienda encarecidamente un enfoque multidisciplinar que debería ser adecuado para la actividad de la empresa alimentaria y que puede incluir, por ejemplo, experticia en producción primaria, agronomía, salud veterinaria, microbiología, salud pública, tecnología de los alimentos, salud ambiental, química e ingeniería, según la aplicación concreta. La aplicación de un HAPPC es el sistema de preferencia para lograr la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>conocimientos únicos y valiosos, especialmente para las empresas alimentarias del sector de la producción primaria.</p>
<p>La primera sección del presente capítulo establece los siete principios del Sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HAPPC). La segunda parte ofrece orientaciones generales para la aplicación del Sistema de HAPPC y la tercera sección describe su aplicación en 12 fases sucesivas (diagrama 1), al tiempo que reconoce que los detalles de su aplicación pueden variar y puede resultar más adecuado adoptar un enfoque más flexible, en función de las circunstancias de la operación de la empresa alimentaria. El Sistema de HAPPC, que tiene fundamentos científicos y un carácter sistemático, permite identificar peligros específicos y medidas para su control, con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. El Sistema de HAPPC es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en las medidas de control para los peligros significativos a lo largo de la cadena alimentaria, en lugar de basarse principalmente en realizar pruebas sobre el producto final. Todo sistema de HAPPC debería <u>debe</u> ser capaz de adaptarse a los cambios derivados de avances en el diseño del equipo, en los procedimientos de elaboración o de tipo tecnológico.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Los principios de HAPPC se pueden tener en cuenta a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo final, y su aplicación se debería <u>debe</u> basar en pruebas científicas de la existencia de riesgos para la salud humana. Aunque no siempre sea viable aplicar un HAPPC en la producción primaria, se pueden aplicar algunos de sus principios y se pueden incorporar a los programas de buenas prácticas agrícolas. Se reconoce que la aplicación de HAPPC puede resultar difícil para algunas empresas. Sin embargo, los principios de HAPPC se pueden aplicar de forma flexible a operaciones individuales y las empresas pueden utilizar recursos externos (por ejemplo, consultores) o adaptar a las circunstancias específicas de la planta un plan de HAPPC genérico proporcionado por la autoridad competente, el ámbito académico u otros organismos competentes (asociaciones comerciales o industriales). Además de mejorar la inocuidad de los alimentos, la aplicación de HAPPC puede ofrecer otras ventajas significativas, como procesos más eficaces basados en un análisis exhaustivo de la capacidad, el uso más eficaz de los recursos, al centrarse en las áreas críticas y en menos productos retirados, gracias a que se determinan los problemas antes de la distribución de los mismos. Por otra parte, la aplicación de sistemas de HAPPC también puede contribuir a la inspección por parte de las autoridades competentes y promover el comercio internacional al aumentar la confianza en la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Para que la aplicación del Sistema de HAPPC sea satisfactoria, es necesaria la implicación tanto de la dirección como del personal, así como el conocimiento o la capacitación en su aplicación para un tipo concreto de empresa alimentaria. También se recomienda encarecidamente un enfoque multidisciplinar que debería <u>debe</u> ser adecuado para la actividad de la empresa alimentaria y que puede incluir, por ejemplo, experticia en producción primaria, microbiología, salud pública, tecnología de los alimentos, salud ambiental, química e ingeniería, según la aplicación concreta. La aplicación de un HAPPC es el sistema de preferencia para lograr la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Se ha reconocido la existencia de obstáculos en la aplicación de HAPPC en empresas pequeñas y menos desarrolladas (EPMD) y existen enfoques flexibles para la aplicación del sistema de HAPPC</p>	<p>Guatemala Guatemala sugiere que se agregue al párrafo 137: "Es</p>

<p>en esas empresas⁶, cuyo uso se alienta. Algunos enfoques pueden ofrecer formas de adaptar el enfoque de HAPPC para ayudar a las autoridades competentes a apoyar a las EPMD, por ejemplo, desarrollar un sistema basado en HAPPC que sea coherente con los siete principios de HAPPC, pero que no se ajuste a la distribución ni a las fases descritas en el presente capítulo, por ejemplo, registrar únicamente los resultados no conformes de la vigilancia en lugar de todos los resultados de la vigilancia, a fin de reducir la carga innecesaria que supone el mantenimiento de registros para ciertos tipos de OEA.</p>	<p>responsabilidad de la autoridad competente, determinar si el OEA puede ser considerado una EPMD para que se le puedan aplicar lineamientos con mayor flexibilidad a los establecidos en este documento.”</p>
<p>SECCIÓN 1: PRINCIPIOS DEL SISTEMA DE HAPPC</p>	<p>Honduras Se sugiere incluir un párrafo final que recopile las orientaciones sobre validación del plan HAPPC y las medidas de control del sistema de inocuidad en referencia al documento CAC/GL 69-2008</p>
<p>PRINCIPIO 3</p>	
<p>Establecer límites críticos validados.</p>	<p>Brasil Justificación: No siempre será necesario validar internamente el límite crítico. A veces, el límite crítico se valida científicamente a partir de una fuente reconocida y las OEA simplemente lo asumirán.</p>
<p>PRINCIPIO 5</p>	
<p>Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado una desviación de los límites críticos en un PCC.</p>	<p>ISO Se propone utilizar una redacción coherente: la pérdida de control en un PCC se define como una desviación y el propósito de la vigilancia es detectar la desviación. Según las definiciones, "pérdida de control" es un concepto más amplio que "desviación".</p>
<p>Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que <u>una desviación de un límite crítico en un momento dado un determinado PCC no está controlado.</u></p>	<p>Japón Para mejorar la claridad.</p>
<p>PRINCIPIO 6</p>	
	<p>Gambia Cuestión – Sección 1: Principios del sistema de HAPPC - Principio 6. Inclusión de la validación en el Principio 6 del HAPPC Postura: Gambia apoya la inclusión de la validación en el Principio 6 del HAPPC, que debería decir lo siguiente: Realizar la validación y establecer procedimientos de verificación para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente. Justificación: La validación es aplicable en todo el sistema de HAPPC, al igual que la verificación.</p>
<p>Realizar <u>Validar el plan de HAPPC y</u> establecer procedimientos de comprobación <u>verificación</u> para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente.</p>	<p>Brasil Justificación: Así, se entiende que la validación y la verificación son procedimientos distintos y el orden cronológico para su realización, siendo la verificación realizada después de la validación.</p>
<p>Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema de HACCP funciona eficazmente.</p>	<p>Marruecos Marruecos apoya la inclusión de la "validación del sistema</p>

	HACCP" en el Principio 6 de la siguiente manera: Aplicación de la validación y de las medidas de verificación para confirmar que el sistema de HACCP funciona eficazmente. Justificación: La validación se aplica al conjunto del sistema de HACCP, al igual que ocurre con la verificación
Establecer procedimientos de comprobación - <u>verificación</u> para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente.	Honduras
Establecer procedimientos de comprobación - <u>verificación</u> para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente.	Colombia
2.1 Introducción	
Se debería adaptar un enfoque HACCP a cada empresa alimentaria. Los peligros, los PCC, los límites críticos, la vigilancia de los PCC, las medidas correctivas de los PCC y las actividades de verificación pueden ser específicos para una situación particular, y es posible que los que se mencionen en un código de prácticas del Codex o en otras directrices adecuadas no sean los únicos indicados para una aplicación concreta, o puede que sean de naturaleza diferente.	Gambia Cuestión - párrafo 141 Inclusión de la "medida de control" en Postura: Gambia recomienda la inclusión de la expresión "medida de control" en el párrafo 141. La frase debería decir lo siguiente: Se debería adaptar un enfoque HAPPC a cada empresa alimentaria. Los peligros, los PCC, los límites críticos, la vigilancia de los PCC, las medidas de control, las medidas correctivas de los PCC y las actividades de verificación pueden ser específicos para una situación particular y los identificados para una aplicación específica o puede que sean de naturaleza diferente. Justificación: Para destacar que las "medidas de control" aplicadas por diferentes OEA pueden ser diferentes en función de las operaciones del OEA.
Antes de que cualquier OEA aplique un sistema de HAPPC en la cadena alimentaria, es necesario que dicho OEA cuente con programas de prerrequisitos, entre otros, con BPH establecidas de conformidad con el primer capítulo del presente documento, los códigos de prácticas del Codex pertinentes, específicos para el producto y el sector, así como con los requisitos pertinentes en materia de inocuidad de los alimentos establecidos por las autoridades competentes. Los programas de prerrequisitos deberían - <u>deben</u> estar bien establecidos, en pleno funcionamiento y se deben haber verificado, cuando sea posible, para facilitar la aplicación eficaz del sistema de HAPPC. La aplicación del HAPPC no resulta eficaz si previamente no se aplican los programas de prerrequisitos, entre otros, las BPH.	Colombia
2.2 Flexibilidad para las empresas alimentarias pequeñas o menos desarrolladas	
La responsabilidad de la aplicación de los principios de HAPPC para desarrollar un sistema eficaz de HAPPC debería recaer en cada empresa. No obstante, las autoridades competentes y los OEA reconocen que pueden existir obstáculos que dificulten la aplicación eficaz de los principios de HAPPC por parte de cada empresa, especialmente cuando se trata de empresas pequeñas o menos desarrolladas. Aunque se reconoce la importancia de la flexibilidad propia del sector a la hora de aplicar el HAPPC, se deberían tener en cuenta los siete principios. Esta flexibilidad debería tener en cuenta la naturaleza de la actividad, incluidos los recursos humanos y financieros, la infraestructura, los procesos, los conocimientos y las limitaciones prácticas, así como el riesgo asociado a los productos con los que se trabaja. <u>La Aplicar esta</u> flexibilidad no tiene por objeto <u>reducir el número de</u>	IDF/FIL La intención es que la flexibilidad no debería causar un impacto negativo en la inocuidad de los alimentos. La redacción actual implica que existe "un número correcto de PCC", lo que no siempre es el caso. Es necesario reformular esta frase.

<p>PCC-influir negativamente en la eficacia del sistema HAPPC y no ni debería poner en peligro la inocuidad de los alimentos.</p>	
<p>La responsabilidad de la aplicación de los principios de HAPPC para desarrollar un sistema eficaz de HAPPC debería recaer en cada empresa. No obstante, las autoridades competentes y los OEA reconocen que pueden existir obstáculos que dificulten la aplicación eficaz de los principios de HAPPC por parte de cada empresa, especialmente cuando se trata de empresas pequeñas o menos desarrolladas. Aunque se reconoce la importancia de la flexibilidad propia del sector a la hora de aplicar el HAPPC, se deberían tener en cuenta los siete principios. Esta flexibilidad debería tener en cuenta la naturaleza de la actividad, incluidos los recursos humanos y financieros, la infraestructura, los procesos, los conocimientos y las limitaciones prácticas, así como el riesgo asociado a los productos con los que se trabaja. La flexibilidad no tiene por objeto reducir el número de PCC ni debería poner en peligro la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>Gambia Cuestión – Párrafo 143: Flexibilidad para las empresas alimentarias pequeñas o menos desarrolladas Postura: Con el fin de contribuir a la utilidad del documento, Gambia recomienda la inclusión de otros ejemplos de actividades que pueden considerarse "flexibles" además de la documentación.</p>
<p>La responsabilidad de la aplicación de los principios de HAPPC para desarrollar un sistema eficaz de HAPPC debería recaer en cada empresa. No obstante, las autoridades competentes y los OEA reconocen que pueden existir obstáculos que dificulten la aplicación eficaz de los principios de HAPPC por parte de cada empresa, especialmente cuando se trata de empresas pequeñas o menos desarrolladas. Aunque se reconoce la importancia de la flexibilidad propia del sector a la hora de aplicar el HAPPC, se deberían tener en cuenta los siete principios. Esta flexibilidad debería tener en cuenta la naturaleza de la actividad, incluidos los recursos humanos y financieros, la infraestructura, los procesos, los conocimientos y las limitaciones prácticas, así como el riesgo asociado a los productos con los que se trabaja. La flexibilidad no tiene por objeto <u>simplemente</u> reducir el número de PCC ni debería poner en peligro la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>Japón Para una mayor claridad. El texto original no resulta claro sobre si "reducir los PCC" significa reducir el número de PCC o reducir la intensidad de las medidas de control aplicadas en los PCC.</p>
<p>La responsabilidad de la aplicación de los principios de HACCP para desarrollar un sistema eficaz de HACCP debería recaer en cada empresa. No obstante, las autoridades competentes y los OEA reconocen que pueden existir obstáculos que dificulten la aplicación eficaz de los principios de HACCP por parte de cada empresa, especialmente cuando se trata de empresas pequeñas o menos desarrolladas. Aunque se reconoce la importancia de adaptar la aplicación del sistema de HACCP a la empresa, se deberían tener en cuenta los siete principios al elaborar el sistema de HACCP. Esta flexibilidad debería tener en cuenta la naturaleza de la actividad, incluidos los recursos humanos y financieros, la infraestructura, los procesos, los conocimientos y las limitaciones prácticas, así como el riesgo asociado a los productos con los que se trabaja. La flexibilidad no tiene por objeto reducir el número de PCC ni debería poner en peligro la inocuidad de los alimentos.</p>	<p>Marruecos Marruecos propone incluir otros ejemplos de actividades que se pueden considerar "flexibles", además de la flexibilidad de la documentación. Justificación: Para una mejor comprensión de la flexibilidad.</p>
<p>Las empresas pequeñas o menos desarrolladas no siempre disponen de los recursos y conocimientos especializados necesarios para elaborar y aplicar un sistema de HAPPC eficaz. En dichas situaciones, se debería obtener asesoramiento experto de otras fuentes, entre las que se puede incluir a asociaciones de industria y comercio, expertos independientes y autoridades competentes. Pueden resultar de utilidad la literatura sobre el sistema de HAPPC y, especialmente, las guías al respecto específicas para el sector (sistemas basados en HAPPC, véanse los párrafos 137 y 157). Las orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos, pertinentes para el proceso o tipo de operación en cuestión, pueden ser una herramienta útil para las empresas a la hora de diseñar y aplicar un plan de HAPPC. Si las empresas utilizan dichas orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos, es fundamental que sean específicas para los alimentos o procesos considerados.⁷ Se debería proporcionar a los OEA una explicación exhaustiva sobre el fundamento de un plan de HAPPC. El OEA es responsable en última instancia del sistema de HAPPC y de la</p>	<p>ISO</p>

producción de alimentos inocuos.	
Los sistemas de higiene de los alimentos se deberían revisar para determinar si es necesario modificarlos <u>Esto modificarlos</u> ; esto debería hacerse periódicamente y siempre que se produzca un cambio significativo que pueda repercutir en los peligros potenciales o a las medidas de control (por ejemplo, un proceso nuevo, un ingrediente nuevo, un producto nuevo, un equipo nuevo) asociados con la industria alimentaria.	Colombia
La responsabilidad de la aplicación de los principios de HAPPC para desarrollar un sistema eficaz de <u>HAPPC análisis de peligros y puntos críticos de control</u> debería recaer en cada empresa. No obstante, las autoridades competentes y los OEA reconocen que pueden existir obstáculos que dificulten la aplicación eficaz de los principios de HAPPC por parte de cada empresa, especialmente cuando se trata de empresas pequeñas o menos desarrolladas. Aunque se reconoce la importancia de la flexibilidad propia del sector a la hora de aplicar el HAPPC, se deberían-deben tener en cuenta los siete principios. Esta flexibilidad debería-debe tener en cuenta la naturaleza de la actividad, incluidos los recursos humanos y financieros, la infraestructura, los procesos, los conocimientos y las limitaciones prácticas, así como el riesgo asociado a los productos con los que se trabaja. La flexibilidad no tiene por objeto reducir el número de PCC ni debería-debe poner en peligro la inocuidad de los alimentos.	Colombia
SECCIÓN 3: <u>APLICACIÓN APLICACIÓN</u> <u>LA APLICACIÓN DE LOS PRINCIPIOS DEL SISTEMA DE HAPPC SUPONE LAS SIGUIENTES TAREAS, SEGÚN SE IDENTIFICAN EN LA SECUENCIA LÓGICA PARA LA APLICACIÓN DEL SISTEMA DE HAPPC (DIAGRAMA 1).</u>	Honduras Se sugiere incluir este párrafo en la sección 3 que está presente en el document de codex La aplicación de los principios del sistema de HAPPC supone las siguientes tareas, según se identifican en la secuencia lógica para la aplicación del sistema de HAPPC (Diagrama 1).
3.2 Descripción del producto (fase 2)	
Se debería realizar una descripción completa del producto, que incluya información pertinente a la inocuidad como, por ejemplo, su composición (es decir, ingredientes), características físicas y químicas (por ejemplo, a _w , pH, conservantes, alérgenos), los métodos o la tecnología de elaboración (tratamiento térmico, congelación, secado, salmuera, ahumado, etc.), el envasado, la duración en almacén o vida útil, las condiciones de almacenamiento y el método de distribución. A efectos de elaborar un plan de HAPPC, en las empresas que trabajan con múltiples productos puede resultar eficaz agrupar productos con características y fases de elaboración similares. Se debería tener en cuenta y reflejar en el plan de HAPPC cualquier límite pertinente para el producto alimenticio ya establecido en cuanto a los peligros, como los límites para los aditivos alimentarios, los criterios microbiológicos reguladores, los residuos máximos de medicamentos veterinarios permitidos y el tiempo y temperatura para los tratamientos térmicos exigidos por las autoridades competentes.	EE.UU. El párrafo trata sobre la descripción del producto, no sobre los límites de peligrosidad.
3.1 <u>Reunir un equipo de HAPPC e identificar el ámbito de aplicación (fase 1)</u> Conformación de un equipo de HAPPC e identificar el ámbito de aplicación (fase 1)	Honduras Sugiere considerar modificar la palabra "reunir" por conformar para ser consistentes con los conceptos que se encuentran en el documento vigente y con la descripción del párrafo.
El OEA se debería-debe asegurar de que cuenta con los conocimientos y la competencia técnica adecuados para poder elaborar un sistema de HAPPC eficaz. Esto se puede lograr reuniendo un equipo multidisciplinar responsable de diferentes actividades dentro de la empresa, por ejemplo, producción, mantenimiento, control de calidad, limpieza y desinfección. El equipo de HAPPC es	Colombia

responsable de elaborar el plan de HAPPC.	
El equipo de HAPPC debería debe determinar el ámbito de aplicación del sistema de HAPPC y de los programas de prerrequisitos. El ámbito de aplicación debería debe describir los productos alimenticios y los procesos que se abarcan.	Colombia
3.3 Determinación del uso y de los usuarios previstos (fase 3)	
Describir el uso previsto por parte del OEA y los usos esperados del producto por el siguiente usuario en la cadena alimentaria o por el consumidor (que es el usuario final); la descripción también debería incluir los modos en los que se sabe que los consumidores utilizan el producto, además de los usos previstos por los OEA. En determinados casos, como la restauración en instituciones <u>en servicios de alimentación institucionales</u> , quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control, vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.	Argentina
Describir el uso previsto por parte del OEA y los usos esperados del producto por el siguiente usuario en la cadena alimentaria o por el consumidor (que es el usuario final); la descripción también debería debe incluir los modos en los que se sabe que los consumidores utilizan el producto, además de los usos previstos por los OEA. En determinados casos, como la restauración en instituciones, quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control, vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.	Colombia
Describir el uso previsto por parte del OEA y los usos esperados del producto por el siguiente usuario en la cadena alimentaria o por el consumidor (que es el usuario final); la descripción también debería incluir los modos en los que se sabe que los consumidores utilizan el producto, además de los usos previstos por los OEA. En determinados casos, como la restauración en instituciones, quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control el control de las operaciones , vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.	India El término "control de procesos" no se utiliza en ninguna parte del documento y tiene el mismo significado que en las normas ISO, por lo que aquí no debería mencionarse.
Describir el uso previsto por parte del OEA y los usos esperados del producto por el siguiente usuario en la cadena alimentaria o por el consumidor (que es el usuario final); la descripción también debería incluir los modos en los que se sabe que los consumidores utilizan el producto, además de los usos previstos por los OEA. En determinados casos, como la restauración en instituciones, quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control, vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos	ISO El texto que figura a continuación está escrito como BPH y, a menos que se modifique su redacción para que encaje en el segundo capítulo, debería trasladarse al primer capítulo, por ejemplo, como un nuevo párrafo después del párrafo 99, es decir, bajo el epígrafe "Consideración de la eficacia de las BPH". En determinados casos, como la restauración en instituciones, quizás se deban considerar los grupos vulnerables de la

para la población vulnerable.	población. Cuando los alimentos se producen específicamente para una población vulnerable, pudiera ser necesario prestar una mayor atención a algunas BPH, mejorar los procesos de control, vigilar las medidas de control con más frecuencia, verificar que los controles son eficaces mediante pruebas de productos o llevar a cabo otras actividades para ofrecer un alto grado de seguridad en el hecho de que los alimentos son inocuos para la población vulnerable.
3.4 Elaboración de un diagrama de flujo (fase 4)	
	Japón Se debería hacer referencia a la sección 7.1.1. del primer capítulo
"..... Los diagramas de flujo deberían incluir, según proceda, sin limitarse a ello, lo siguiente: - Todo proceso externalizado tercerizado/subcontratado	Argentina
Se debería elaborar un diagrama de flujo que abarque todas las fases de la producción de un producto determinado, incluso cualquier reelaboración que corresponda. Se podrá utilizar el mismo diagrama de flujo para varios productos si su fabricación comporta fases de elaboración similares. El diagrama de flujo debería indicar todos los insumos, incluso los de los ingredientes y materiales de contacto con los alimentos (<u>por ejemplo, el envase</u>), el agua y el aire, cuando sea pertinente. Las operaciones complejas de fabricación pueden desglosarse en módulos más pequeños y más manejables y se pueden elaborar múltiples diagramas de flujo vinculados entre sí. Los diagramas de flujo se deberían utilizar a la hora de llevar a cabo el análisis de peligros como base para la evaluación de la posible presencia, aumento, disminución o introducción de peligros. Los diagramas de flujo deberían ser claros y precisos y lo suficientemente detallados para poder realizar un análisis de peligros. Los diagramas de flujo deberían incluir, según proceda, sin limitarse a ello, lo siguiente:	Canadá Para mayor claridad: ¿la referencia a "insumos... incluso los de los ingredientes y materiales de contacto con los alimentos..." - se refiere a "envases"? Si es así, véase la enmienda de forma propuesta, de lo contrario, aclárese.
Se debería-debe realizar una descripción completa del producto, que incluya información pertinente a la inocuidad como, por ejemplo, su composición (es decir, ingredientes), características físicas y químicas (por ejemplo, a_w , pH, conservantes, alérgenos), los métodos o la tecnología de elaboración (tratamiento térmico, congelación, secado, salmuerado, ahumado, etc.), el envasado, la duración en almacén o vida útil, las condiciones de almacenamiento y el método de distribución. A efectos de elaborar un plan de HAPPC, en las empresas que trabajan con múltiples productos puede resultar eficaz agrupar productos con características y fases de elaboración similares. Se debería-debe tener en cuenta y reflejar en el plan de HAPPC cualquier límite pertinente para el producto alimenticio ya establecido en cuanto a los peligros, como los límites para los aditivos alimentarios, los criterios microbiológicos reguladores, los residuos máximos de medicamentos veterinarios permitidos y el tiempo y temperatura para los tratamientos térmicos exigidos por las autoridades competentes.	Colombia
Se debería-debe elaborar un diagrama de flujo que abarque todas las fases de la producción de un producto determinado, incluso cualquier reelaboración que corresponda. Se podrá utilizar el mismo diagrama de flujo para varios productos si su fabricación comporta fases de elaboración similares. El diagrama de flujo debería-debe indicar todos los insumos, incluso los de los ingredientes y materiales de contacto con los alimentos, el agua y el aire, cuando sea pertinente. Las operaciones complejas de fabricación pueden desglosarse en módulos más pequeños y más manejables y se pueden elaborar múltiples diagramas de flujo vinculados entre sí. Los diagramas de flujo se deberían-deben	Colombia

<p>utilizar a la hora de llevar a cabo el análisis de peligros como base para la evaluación de la posible presencia, aumento, disminución o introducción de peligros. Los diagramas de flujo deberían-deben ser claros y precisos y lo suficientemente detallados para poder realizar un análisis de peligros. Los diagramas de flujo deberían-deben incluir, según proceda, sin limitarse a ello, lo siguiente:</p>	
<p>3.5 Confirmación <i>in situ</i> del diagrama de flujo (fase 5)</p>	
<p>3.5 Confirmación-Verificación del diagrama de flujo (fase 5) Se deberían adoptar medidas para confirmar la correspondencia entre el diagrama de flujo y las actividades de elaboración en todas sus etapas y momentos, y modificarlo si procede. La confirmación-verificación del diagrama de flujo debería estar a cargo de una o varias personas que conozcan suficientemente las actividades de elaboración.</p>	<p>IDF/FIL El término "verificación" se utiliza muy habitualmente para este tipo de ejercicio.</p>
<p>Se deberían-deben adoptar medidas para confirmar la correspondencia entre el diagrama de flujo y las actividades de elaboración en todas sus etapas y momentos, y modificarlo si procede. La confirmación del diagrama de flujo debería-debe estar a cargo de una o varias personas que conozcan suficientemente las actividades de elaboración.</p>	<p>Colombia</p>
	<p>Japón Se debería hacer referencia a la sección 7.1.2. del primer capítulo</p>
<p>3.6 Compilación de una lista de los peligros probables relacionados con cada fase, realización de un análisis de peligros para identificar los peligros significativos y examen de las medidas para controlar los peligros identificados (fase 6 y principio 1)</p>	
<p>El análisis de peligros puede simplificarse desglosando las operaciones complejas de fabricación y analizando las fases de los múltiples diagramas de flujo descritos en el pase fase 4. 156. El análisis de peligros debería tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.). <u>También se debe considerar si el alimento en sí podría ser un peligro de asfixia para los consumidores previstos en función del tamaño, la forma y la textura del alimento.</u></p>	<p>Argentina</p>
<p>El análisis de peligros consiste en identificar los peligros potenciales y evaluarlos para determinar cuáles son significativos para la actividad específica de la empresa alimentaria. En el Diagrama 2 figura un ejemplo de hoja de trabajo para el análisis de peligros. El equipo de HAPPC debería identificar y documentar todos los peligros para la inocuidad de los alimentos asociados con las materias primas y otros ingredientes, el producto, el proceso de producción o preparación y el entorno en el que se producen o manipulan los alimentos*. El equipo de HAPPC determinará para cuál de estas medidas de control de peligros se requieren e identificará las fases en las que estos peligros pueden prevenirse, eliminarse o reducirse a niveles aceptables. elaborar una lista de todos los peligros que razonablemente pueden ocurrir en e El equipo de HAPPC evaluará cada fase (incluidos todos los insumos que se incorporan en dicha fase), de acuerdo con el ámbito de aplicación de la actividad de la industria alimentaria. Los peligros deberían ser específicos, por ejemplo, fragmentos de metal, y se debería describir la fuente o el motivo de su presencia, por ejemplo, metal de cuchillas rotas después del picado. El análisis de peligros puede simplificarse desglosando las operaciones complejas de fabricación y analizando las fases de los múltiples diagramas de flujo descritos en el paso 4.</p>	<p>ISO Observación de la ISO: Recomendamos que antes de la evaluación de los pasos de su proceso, los OEA hagan una lista de los peligros que deberían estar buscando. Véanse los Principios Generales iii) en la página 6 e ISO 22000 8.5.2.2.2.1</p>
<p>Los peligros asociados con la producción o la elaboración del tipo de alimento o sus ingredientes y</p>	<p>IDF/FIL</p>

<p>con las fases del proceso (por ejemplo, a partir de estudios o del muestreo y análisis de peligros en la cadena alimentaria, de retiradas del mercado, de información en la literatura científica o de datos epidemiológicos);</p> <ul style="list-style-type: none"> • la naturaleza de los peligros, como su fuente/origen, la capacidad de multiplicarse en el alimento, deteriorarse y producir toxinas. 	<p>Para agregar aspectos importantes del análisis de peligros.</p>
<p>La probabilidad de que se produzcan peligros, teniendo en cuenta los programas de prerrequisitos, en ausencia de un control adicional;-;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Niveles aceptables identificados de peligros en los alimentos (por ejemplo, basados en la reglamentación, el uso previsto y la experiencia). 	<p>IDF/FIL</p> <p>Un aspecto importante del análisis de peligros es evaluar si se cumplen los niveles aceptables que se han identificado. Un requisito previo para dicha evaluación es que se identifiquen los niveles aceptables.</p> <p>[(El nivel aceptable en el producto final debería determinarse a partir de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Especificaciones del producto final (por ejemplo, niveles máximos y otros criterios) determinados por las autoridades reguladoras ■ Especificaciones requeridas para los alimentos a granel en el siguiente paso de la cadena alimentaria ■ La literatura científica y experiencia profesional]
<p>3.6 Compilación de una lista de los peligros probables relacionados con cada fase, realización de un análisis de peligros para identificar los peligros significativos y examen de las medidas para controlar los peligros identificados (fase 6 y principio 1) Identificación de una lista de los peligros probables relacionados con cada fase, realización de un análisis de peligros para identificar los peligros significativos y examen de las medidas para controlar los peligros identificados (fase 6 y principio 1)</p>	<p>Honduras</p> <p>Sugiere considerar modificar la palabra compilación por identificación para ser consistentes con los conceptos que se encuentran en el documento vigente y con la descripción del párrafo.</p>
<p>El análisis de peligros consiste en identificar los peligros potenciales y evaluarlos para determinar cuáles son significativos para la actividad específica de la empresa alimentaria. En el Diagrama 2 figura un ejemplo de hoja de trabajo para el análisis de peligros. El equipo de HAPPC debería-debe elaborar una lista de todos los peligros que razonablemente pueden ocurrir en cada fase (incluidos todos los insumos que se incorporan en dicha fase), de acuerdo con el ámbito de aplicación de la actividad de la industria alimentaria. Los peligros deberían-deben ser específicos, por ejemplo, fragmentos de metal, y se debería-debe describir la fuente o el motivo de su presencia, por ejemplo, metal de cuchillas rotas después del picado. El análisis de peligros puede simplificarse desglosando las operaciones complejas de fabricación y analizando las fases de los múltiples diagramas de flujo descritos en el paso 4.</p>	<p>Colombia</p>
<p>A continuación, el equipo de HAPPC debería-debe evaluar los peligros a fin de identificar cuáles son los peligros que pueden estar presentes tales y que es indispensable eliminar o reducir a niveles aceptables para poder producir alimentos inocuos (es decir, determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC).</p>	<p>Colombia</p>
<p>supervivencia de microorganismos patógenos después de la producción;</p>	<p>IDF/FIL</p> <p>Sugerimos poner énfasis en la consideración del potencial de proliferación durante la vida útil.</p>

El uso previsto o la probabilidad de manipulación incorrecta del producto razonablemente previsible por parte de los consumidores potenciales que pueda hacer que los alimentos resulten no inocuos; y	IDF/FIL La cualificación propuesta se utiliza habitualmente en los textos sobre inocuidad de los alimentos <i>Categoría: TÉCNICA</i>
El análisis de peligros debería tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos razonablemente previsible s (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.)	IDF/FIL La cualificación propuesta se utiliza habitualmente en los textos sobre inocuidad de los alimentos
El análisis de peligros debería tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos razonablemente previsible s (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.)	Brasil Justificación: Es posible que algunos usos no sean tan previsible para los OEA.
El análisis de peligros debería tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.)	EE.UU. La segunda frase del párrafo 153 proporciona esta información ("En el Diagrama 2 figura un ejemplo de hoja de trabajo para el análisis de peligros").
El análisis de peligros debería tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.)	Uruguay Uruguay considera que este párrafo requiere más discusión, ya que no es posible prever "usos no previsto conocidos".
El análisis de peligros debería debe tener en cuenta no solo el uso previsto, sino también los usos no previstos conocidos (por ejemplo, una mezcla de sopa hecha para mezclar con agua y cocer, pero que se sabe se utiliza sin tratamiento térmico para aromatizar una salsa para patatas fritas) a la hora de determinar los peligros significativos que se deben abordar en el plan de HAPPC. (Véase el Diagrama 2 para consultar un ejemplo de una hoja de trabajo para el análisis de peligros.)	Colombia
Se deberían identificar como significativos y controlar los peligros tales que su prevención, eliminación o reducción a niveles aceptables resulte fundamental para la producción de alimentos inocuos (porque son razonablemente previsible en ausencia de controles y es razonablemente probable que causen enfermedades o lesiones si ocurren) mediante medidas diseñadas para prevenirlos, eliminarlos o reducirlos a un nivel aceptable destinadas a controlar dichos peligros . En algunos casos, esto se puede lograr mediante la aplicación de buenas prácticas de higiene, algunas de las cuales pueden hacer frente a un peligro específico, (por ejemplo, la limpieza del equipo para el control de la contaminación de alimentos listos para el consumo con <i>Listeria monocytogenes</i> o para impedir que se transfieran alérgenos alimentarios de un alimento a otro que no contiene dicho alérgeno). En otros casos, se deberán aplicar las medidas de control en el proceso, por ejemplo, en los puntos críticos de control.	IDF/FIL Para alinearlo con la definición de "peligro significativo". Simplificación del texto. "Control" es un término más amplio. El texto tachado está implícito en el término "medida de control".
Se deberían identificar y controlar los peligros tales que su prevención, eliminación o reducción a	EE.UU.

<p>niveles aceptables resulte fundamental para la producción de alimentos inocuos (porque son razonablemente previsibles en ausencia de controles y es razonablemente probable que causen enfermedades o lesiones si ocurren) mediante medidas diseñadas para prevenirlos, eliminarlos o reducirlos a un nivel aceptable. En algunos casos, esto se puede lograr mediante la aplicación de buenas prácticas de higiene, algunas de las cuales pueden hacer frente a un peligro específico, (por ejemplo, la limpieza del equipo para el control de la contaminación de alimentos listos para el consumo con <i>Listeria monocytogenes</i> o para impedir que se transfieran alérgenos alimentarios de un alimento a otro que no contiene dicho alérgeno). En otros casos, se deberán aplicar las medidas de control en el proceso, por ejemplo, en los puntos críticos de control.</p>	
<p>Se deberían <u>deben</u> identificar y controlar los peligros tales que su prevención, eliminación o reducción a niveles aceptables resulte fundamental para la producción de alimentos inocuos (porque son razonablemente previsibles en ausencia de controles y es razonablemente probable que causen enfermedades o lesiones si ocurren) mediante medidas diseñadas para prevenirlos, eliminarlos o reducirlos a un nivel aceptable. En algunos casos, esto se puede lograr mediante la aplicación de buenas prácticas de higiene, algunas de las cuales pueden hacer frente a un peligro específico, (por ejemplo, la limpieza del equipo para el control de la contaminación de alimentos listos para el consumo con <i>Listeria monocytogenes</i> o para impedir que se transfieran alérgenos alimentarios de un alimento a otro que no contiene dicho alérgeno). En otros casos, se deberán aplicar las medidas de control en el proceso, por ejemplo, en los puntos críticos de control. [En español no procede]</p>	<p>Colombia</p>
<p>Se debería analizar qué medidas de control, si las hubiera, se pueden aplicar a cada peligro. Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro o que solo sea necesario aplicar una medida para controlar más de un peligro. Por ejemplo, para controlar la <i>L. monocytogenes</i> pudiera ser necesario un tratamiento térmico para matar al organismo en el alimento y la limpieza y desinfección pudieran ser necesarias para impedir la transferencia desde el entorno de elaboración; mientras que un tratamiento térmico puede controlar tanto la <i>Salmonella</i> como la <i>E. coli</i> O157:H7, que suponen un peligro en la carne cruda.</p>	<p>IDF/FIL "Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro." Aunque esta afirmación es correcta, debería tenerse en cuenta que entra en conflicto con la identificación de un PCC utilizando el árbol de decisión del Diagrama 3. Véanse nuestras observaciones sobre dicho diagrama.</p>
<p>Se debería analizar qué medidas de control, si las hubiera, se pueden aplicar a cada peligro. Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro o que solo sea necesario aplicar una medida para controlar más de un peligro. Por ejemplo, para controlar la <i>L. monocytogenes</i> pudiera ser necesario un tratamiento térmico para matar al organismo en el alimento y la limpieza y desinfección pudieran ser necesarias para impedir la transferencia desde el entorno de elaboración; mientras que un tratamiento térmico puede controlar tanto la <i>Salmonella</i> como la <i>E. coli</i> O157:H7, que suponen un peligro en la carne cruda. [En español no procede]</p>	<p>Japón</p>
<p>Se debería analizar qué medidas de control, si las hubiera, se pueden aplicar a cada peligro. Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro o que solo sea necesario aplicar una medida para controlar más de un peligro. Por ejemplo, para controlar la <i>L. monocytogenes</i> pudiera ser necesario un tratamiento térmico para matar al organismo en el alimento y la limpieza y desinfección pudieran ser necesarias para impedir la transferencia desde el entorno de elaboración; mientras que un tratamiento térmico puede controlar tanto la <i>Salmonella</i> como la <i>E. coli</i> O157:H7, que suponen un peligro en la carne cruda. [En español no procede]</p>	<p>EE.UU.</p>
<p>Se debería <u>debe</u> analizar qué medidas de control, si las hubiera, se pueden aplicar a cada peligro. Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro o que solo sea necesario aplicar una medida para controlar más de un peligro. Por ejemplo, para controlar la <i>L. monocytogenes</i> pudiera ser necesario un tratamiento térmico para matar al organismo en el alimento</p>	<p>Colombia</p>

y la limpieza y desinfección pudieran ser necesarias para impedir la transferencia desde el entorno de elaboración; mientras que un tratamiento térmico puede controlar tanto la <i>Salmonella</i> como la <i>E. coli</i> O157:H7, que suponen un peligro en la carne cruda.	
3.7 Determinación de los puntos críticos de control (fase 7 y principio 2)	
	Japón Se debería hacer referencia a la sección 7.1.2. del primer capítulo
El OEA debería-debe considerar cuáles de las medidas de control disponibles enumeradas en la fase 6, Principio 1, se deberían aplicar en un PCC. Los puntos críticos de control se deben determinar únicamente para los peligros identificados como significativos a partir del resultado de un análisis de peligros. Los PCC están establecidos en fases en las que el control es esencial y en las que una pérdida de control podría dar lugar a la producción de alimentos potencialmente no inocuos. Las medidas de control en los PCC deberían-deben tener como resultado un nivel aceptable del peligro que se controla. En un proceso en el que se aplica un control para hacer frente al mismo peligro puede haber muchos PCC (por ejemplo, la fase de cocción puede ser el PCC para matar a las células vegetativas de un patógeno formador de esporas, pero la fase de enfriamiento puede ser el PCC para prevenir la germinación y el crecimiento de las esporas). Del mismo modo, un PCC puede controlar más de un peligro (por ejemplo, la cocción puede ser un PCC que combata varios patógenos microbianos). Para determinar si la fase en la que se aplica una medida de control es un PCC en el sistema de HAPPC, puede ser de ayuda el uso de un árbol de decisión (véase, por ejemplo, el Diagrama 3). Un árbol de decisión debería-debe ser flexible, teniendo en cuenta si es para uso en la producción, el sacrificio, la elaboración, el almacenamiento, la distribución u otro proceso. Pueden utilizarse otros enfoques, como la consulta a expertos.	Colombia
El OEA debería considerar cuáles de las medidas de control disponibles enumeradas en la fase 6, Principio 1, se deberían aplicar en un PCC. Puede ser necesaria más de una medida de control en un PCC. Los puntos críticos de control se deben determinar únicamente para los peligros identificados como significativos a partir del resultado de un análisis de peligros. Los PCC están establecidos en fases en las que el control es esencial y en las que una pérdida de control podría dar lugar a la producción de alimentos potencialmente no inocuos. Las medidas de control en los PCC deberían tener como resultado un nivel aceptable del peligro que se controla. En un proceso en el que se aplica un control para hacer frente al mismo peligro puede haber muchos PCC (por ejemplo, la fase de cocción puede ser el PCC para matar a las células vegetativas de un patógeno formador de esporas, pero la fase de enfriamiento puede ser el PCC para prevenir la germinación y el crecimiento de las esporas). Del mismo modo, un PCC puede controlar más de un peligro (por ejemplo, la cocción puede ser un PCC que combata varios patógenos microbianos). Para determinar si la fase en la que se aplica una medida de control es un PCC en el sistema de HAPPC, puede ser de ayuda el uso de un árbol de decisión (véase, por ejemplo, el Diagrama 3). Un árbol de decisión debería ser flexible, teniendo en cuenta si es para uso en la producción, el sacrificio, la elaboración, el almacenamiento, la distribución u otro proceso. Pueden utilizarse otros enfoques, como la consulta a expertos.	IDF/FIL Adición de información de utilidad.
El OEA debería considerar cuáles de las medidas de control disponibles enumeradas en la fase 6, Principio 1, se deberían aplicar en un PCC. Los puntos críticos de control se deben determinar únicamente para los peligros identificados como significativos a partir del resultado de un análisis de peligros. Las medidas de control en los PCC deberían tener como resultado un nivel aceptable del	ISO Una pérdida de control en un PCC tiene una definición concreta: se define como una desviación.

<p>peligro que se controla. En un proceso en el que se aplica un control para hacer frente al mismo peligro puede haber muchos PCC (por ejemplo, la fase de cocción puede ser el PCC para matar a las células vegetativas de un patógeno formador de esporas, pero la fase de enfriamiento puede ser el PCC para prevenir la germinación y el crecimiento de las esporas). Del mismo modo, un PCC puede controlar más de un peligro (por ejemplo, la cocción puede ser un PCC que combata varios patógenos microbianos). Para determinar si la fase en la que se aplica una medida de control es un PCC en el sistema de HAPPC, puede ser de ayuda el uso de un árbol de decisión (véase, por ejemplo, el Diagrama 3). Un árbol de decisión debería ser flexible, teniendo en cuenta si es para uso en la producción, el sacrificio, la elaboración, el almacenamiento, la distribución u otro proceso. Pueden utilizarse otros enfoques, como la consulta a expertos.</p>	
<p>Si la medida de control puede utilizarse en la fase que se está analizando, pero también más adelante en el proceso, o si existe otra medida de control para el peligro en una fase posterior, la fase que se está analizando no debería considerarse un PCC. (Por regla general, el PCC debería ser la última fase en la que la medida de control puede ser eficaz para controlar el peligro).</p>	<p>Canadá En cuanto a la afirmación "(Por regla general, el PCC debería ser el último paso en el que la medida de control puede ser eficaz para controlar el peligro)", esta afirmación es discutible; si se mantiene, debería ir acompañada de una breve justificación o explicación.</p>
<p>Si la medida de control puede utilizarse en la fase que se está analizando, pero también más adelante <u>o antes</u> en el proceso, o si existe otra medida de control para el peligro en <u>una otra</u> fase <u>posterior</u>, la fase que se está analizando no debería considerarse un PCC. (Por regla general (Cuando pueda producirse la proliferación de un peligro durante la elaboración el PCC debería ser la última fase en la que la medida de control puede ser eficaz para controlar el peligro).</p>	<p>IDF/FIL Esta afirmación no es totalmente cierta. Los PCC pueden definirse en una fase anterior del proceso, por ejemplo, cuando se eliminan peligros que no proliferan posteriormente en el proceso. Cualquier localización de un PCC es aceptable si la combinación de medidas de control demuestra que los peligros están bajo control. Por ejemplo, la producción de queso crema puede incluir tres tratamientos térmicos, el primero de los cuales (pasteurización de la leche) es el PCC (eliminación de los riesgos zoonóticos de la leche), mientras que los otros dos tratamientos térmicos tienen principalmente un impacto tecnológico en el queso y un efecto en las bacterias de la contaminación posterior. En esta situación, el tratamiento térmico más decisivo para la inocuidad de los alimentos es la pasteurización de la leche, ya que un tratamiento precoz impide la proliferación de patógenos zoonóticos en las fases posteriores del proceso. Si el PCC estuviera situado al final de la elaboración, el PO tradicional de tratamientos térmicos (5-6 registros de reducción) pudiera no ser suficiente. Sugerimos que se incluya la opción de ubicar el PCC en otras etapas, no solo en las etapas posteriores.</p>
<p>Para identificar un PCC, ya sea utilizando un árbol de decisión u otro enfoque, se debería-debe tener en cuenta lo siguiente:</p>	<p>Colombia</p>
<p>Determinar si una medida de control en una fase se utiliza en combinación con una medida de control en otra fase para controlar el mismo peligro; de ser así, ambas fases deberían-deben considerarse PCC.</p>	<p>Colombia</p>

<p>Si no <u>existe-se aplica</u> ninguna medida de control en ninguna fase para un peligro significativo identificado, entonces se debería modificar el producto o el proceso. <u>Si en un determinado proceso o para un determinado producto no puede evitarse, eliminarse o reducirse un peligro a niveles aceptables, deberá informarse a los usuarios o consumidores del producto para que, cuando proceda, puedan aplicar medidas de control o evitar el uso del producto.</u></p>	<p>ISO Algunos peligros no pueden controlarse o no pueden controlarse completamente: por ejemplo, 1) los alérgenos de origen natural no pueden prevenirse, eliminarse o reducirse a niveles aceptables, 2) los patógenos en los productos crudos listos para el consumo no siempre pueden prevenirse. véase también el texto propuesto en el principio (viii)</p>
<p>Establecimiento de límites críticos validados para cada PCC (fase 8 y principio 3)</p>	<p>Tailandia La información detallada de la validación ahora figura únicamente en la sección 3.8 (párrafos 164-166), que se refiere únicamente a la validación de los límites críticos. En consecuencia, se omite la validación de todos los elementos del plan de HAPPC en su conjunto antes de su aplicación. La actividad mencionada se mezcla ahora con los procedimientos de verificación de la sección 3.11 (párrafos 175-180). Por lo tanto, opinamos que se debería separar claramente de la verificación la información detallada sobre la validación de todos los elementos del plan de HAPPC en su conjunto antes de su aplicación.</p>
<p>Establecimiento de límites críticos validados para cada PCC (fase 8 y principio 3)</p>	<p>Brasil</p>
<p>Si la medida de control no puede utilizarse en esta fase, dicha fase no <u>debería-debe</u> considerarse como un PCC para el peligro significativo.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables. Estos límites críticos deberían ser cuantificables u observables. En algunos casos, es posible que en una fase determinada exista más de un parámetro para el que se fijan límites críticos (por ejemplo, los tratamientos térmicos suelen incluir límites críticos tanto de tiempo como de temperatura). Entre los criterios utilizados suelen figurar los valores mínimos o máximos de los parámetros críticos asociados con una medida de control como, por ejemplo, las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, aw, y cloro disponible, tiempo de contacto, velocidad de la cinta transportadora, viscosidad, conductancia, caudal o, cuando procede, parámetros observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con la información adecuada sobre alérgenos. Una <u>desviación con respecto a no conformidad en</u> un límite crítico indica que es probable que se hayan producido alimentos no inocuos.</p>	<p>Canadá El término "no conformidad" únicamente se utiliza esta vez en todo el documento - recomendamos utilizar el término "desviación" para mantener la coherencia con la terminología empleada en el resto del documento.</p>
<p>Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables. Estos límites críticos deberían ser cuantificables u observables. En algunos casos, es posible que en una fase determinada exista más de un parámetro para el que se fijan límites críticos (por ejemplo, los tratamientos térmicos suelen incluir límites críticos tanto de tiempo como de temperatura). Entre los criterios utilizados suelen figurar los valores mínimos o máximos de los parámetros críticos asociados con una medida de control como, por ejemplo, las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, aw, y cloro disponible, tiempo de contacto, velocidad de la cinta transportadora, viscosidad, conductancia, caudal o, cuando procede, parámetros observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con la información adecuada sobre alérgenos. <u>Una no conformidad en un límite</u></p>	<p>ISO</p>

<p>crítico indica que es probable que se hayan producido alimentos no inocuos.</p> <p>Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse definen la correcta aplicación y ejecución de una medida de control. <u>Una desviación a un límite crítico indica que es probable que el peligro esté presente por encima de su nivel aceptable y, por lo tanto, que se hayan producido alimentos no inocuos utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables.</u> Estos Los límites críticos deberían ser cuantificables u observables. En algunos casos, es posible que en una fase determinada exista más de un parámetro para el que se fijan límites críticos (por ejemplo, los tratamientos térmicos suelen incluir límites críticos tanto de tiempo como de temperatura). Entre los criterios utilizados suelen figurar los valores mínimos o máximos de los parámetros críticos asociados con una medida de control como, por ejemplo, las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, aw, y cloro disponible, tiempo de contacto, velocidad de la cinta transportadora, viscosidad, conductancia, caudal o, cuando procede, parámetros observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con la información adecuada sobre alérgenos. Una no conformidad en un límite crítico indica que es probable que se hayan producido alimentos no inocuos.</p>	<p>ISO</p> <p>En nuestra opinión, es importante hacer una distinción clara entre "niveles aceptables" y "límites críticos". Los niveles aceptables están relacionados con los niveles máximos de un peligro en un determinado producto: definen si un producto es inocuo o no. Los límites críticos están relacionados con uno o más parámetros en una medida de control. Los límites críticos definen la aplicación correcta de una medida de control. Cuando todos los parámetros de todas las medidas de control en un determinado proceso de un determinado producto están dentro de sus límites críticos, esto implica que los peligros se hallarán dentro de los niveles aceptables y, por lo tanto, que los productos son inocuos. Nuestra afirmación anterior está respaldada por el documento CX/FH 19/51/6, segundo capítulo - párrafo 171: Cuando los límites críticos en los PCC se vigilan en forma continua y ocurre una desviación, cualquier producto que se produzca en el momento en que ocurra la desviación es potencialmente no inocuo.</p> <p>La frase "una no conformidad en un límite crítico" es una redacción incoherente, de acuerdo con las definiciones debemos referirnos a esto como una desviación.</p>
<p>Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables. Estos límites críticos deberían ser cuantificables u observables. En algunos casos, es posible que en una fase determinada exista más de un parámetro para el que se fijan límites críticos (por ejemplo, los tratamientos térmicos suelen incluir límites críticos tanto de tiempo como de temperatura). Entre los criterios utilizados suelen figurar los valores mínimos o máximos de los parámetros críticos asociados con una medida de control como, por ejemplo, las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, aw, y cloro disponible, tiempo de contacto, velocidad de la cinta transportadora, viscosidad, conductancia, caudal o, cuando procede, parámetros observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con la información adecuada sobre alérgenos. Una no conformidad en un límite crítico indica que es probable que se hayan producido alimentos no inocuos.</p> <p><u>164bis: Se debería tener en cuenta y reflejar en el plan de HAPPC cualquier límite pertinente para el producto alimenticio ya establecido en cuanto a los peligros, como los límites para los aditivos alimentarios, los criterios microbiológicos reguladores, los residuos máximos de medicamentos veterinarios permitidos y el tiempo y temperatura para los tratamientos térmicos exigidos por las autoridades competentes.</u></p>	<p>EE.UU.</p> <p>Reubicado desde la viñeta 149. Residuos de medicamentos veterinarios es más coherente con la terminología del Codex. [En español no procede]</p>
<p>Si la medida de control puede utilizarse en la fase que se está analizando, pero también más adelante en el proceso, o si existe otra medida de control para el peligro en una fase posterior, la fase que se está analizando no debería debe considerarse un PCC. (Por regla general, el PCC debería debe ser la última fase en la que la medida de control puede ser eficaz para controlar el peligro).</p>	<p>Colombia</p>

<p>Se deberían especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable siempre que se apliquen adecuadamente.⁹ La validación de las medidas de control y sus límites críticos se lleva a cabo durante el desarrollo del plan de HAPPC y podría incluir una revisión de la literatura científica, el uso de modelos matemáticos, la realización de estudios de validación o el uso de orientaciones elaboradas por fuentes autorizadas. Cuando se utilicen estas alternativas, se recomienda verificar la capacidad del OEA para aplicar estas medidas de forma adecuada, cuando puede que los OEA no siempre necesiten encargar ellos mismos estudios para validar los límites críticos. Estos podrían basarse en las publicaciones existentes, los reglamentos o las orientaciones de las autoridades competentes, o en estudios realizados por terceros, por ejemplo, estudios realizados por un fabricante de equipos para determinar el tiempo, la temperatura y la profundidad del lecho adecuados para el tostado en seco de las nueces de árbol. La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las <i>Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos</i> (CXG 69 – 2008).</p>	<p>Chile Debido al tamaño o a otros aspectos no siempre las medidas validadas que figuran en las publicaciones científicas funcionan de la misma manera en todas las situaciones.</p>
<p>Se deberían especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable siempre que se apliquen adecuadamente.⁹...</p>	<p>IDF/FIL Este texto es más amplio que la validación de los límites críticos. Como el encabezamiento de la sección 3.8 se refiere a los límites críticos, nosotros proponemos la inclusión de una sección separada sobre validación y que se traslade este texto a dicha sección (por ejemplo, una nueva sección con su propio título "3.11bis Validación de las medidas de control") Véase la observación más adelante.</p>
<p>Se deberían especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable siempre que se apliquen adecuadamente.⁹ La validación de las medidas de control y sus límites críticos se lleva a cabo durante el desarrollo del plan de HAPPC y podría incluir una revisión de la literatura científica, el uso de modelos matemáticos, la realización de estudios de validación o el uso de orientaciones elaboradas por fuentes autorizadas. Puede que los OEA no siempre necesiten encargar ellos mismos estudios para validar los límites críticos. Estos podrían basarse en las publicaciones existentes, los reglamentos o las orientaciones de las autoridades competentes, o en estudios realizados por terceros, por ejemplo, estudios realizados por un fabricante de equipos para determinar el tiempo, la temperatura y la profundidad del lecho adecuados para el tostado en seco de las nueces de árbol. La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las <i>Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos</i> (CXG 69 – 2008).</p>	<p>Brasil</p>
<p>Se deberían especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable siempre que se apliquen adecuadamente.⁹... La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las <i>Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos</i> (CXG 69 – 2008).</p>	<p>EE.UU. Los términos "más" y "con más detalle" son duplicados. [En español no procede]</p>
<p>Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables. Estos límites críticos deberían ser cuantificables u observables... Una no conformidad en a una desviación de un límite crítico</p>	<p>Honduras Sugiere incluir desviación tomando en cuenta que el concepto se encuentra en las definiciones del documento y se refiere</p>

indica que es probable que se hayan producido alimentos no inocuos.	específicamente a límites críticos.
Los límites críticos son valores que establecen si un PCC está bajo control, por lo que pueden utilizarse para separar los productos aceptables de los inaceptables. Estos límites críticos deberían deben ser cuantificables u observables. En algunos casos, es posible que en una fase determinada exista más de un parámetro para el que se fijan límites críticos (por ejemplo, los tratamientos térmicos suelen incluir límites críticos tanto de tiempo como de temperatura)...	Colombia
Se deberían-deben especificar y validar científicamente los límites críticos de las medidas de control de cada PCC para obtener pruebas de que son capaces de controlar los peligros hasta un nivel aceptable siempre que se apliquen adecuadamente ⁹ . La validación de las medidas de control y sus límites críticos se lleva a cabo durante el desarrollo del plan de HAPPC y podría incluir una revisión de la literatura científica, el uso de modelos matemáticos, la realización de estudios de validación o el uso de orientaciones elaboradas por fuentes autorizadas. Puede que los OEA no siempre necesiten encargarse ellos mismos de estos estudios para validar los límites críticos. Estos podrían basarse en las publicaciones existentes, los reglamentos o las orientaciones de las autoridades competentes, o en estudios realizados por terceros, por ejemplo, estudios realizados por un fabricante de equipos para determinar el tiempo, la temperatura y la profundidad del lecho adecuados para el tostado en seco de las nueces de árbol. La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos (CXG 69–2008).	Colombia
Si para establecer los límites críticos se han utilizado orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos, en vez de por el equipo de HAPPC, se debería poner atención a la hora de garantizar que esos límites sean plenamente aplicables a la actividad específica y al producto o grupos de productos en cuestión.	Brasil Justificación: En aras de la coherencia, Brasil propone que la validación se incluya en un punto posterior, relativo a todas las fases.
3.9 Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC (fase 9 y principio 4)	
La vigilancia de los PCC es la medición u observación programada en un PCC en relación con sus límites críticos. Mediante los procedimientos de vigilancia se debería-debe poder detectar una pérdida de control en el PCC. Además, el método y la frecuencia de la vigilancia deberían-deben ser capaces de detectar a tiempo cualquier incumplimiento de los límites críticos, para permitir que el producto sea aislado y evaluado en forma oportuna. Siempre que sea posible, los procesos deberían-deben ajustarse cuando los resultados de la vigilancia indiquen una tendencia a la pérdida de control en un PCC, y dichos ajustes deberían-deben efectuarse antes de que se produzca una desviación.	Colombia
La vigilancia de los PCC es la medición u observación programada en un PCC en relación con sus límites críticos. Mediante los procedimientos de vigilancia se debería poder detectar una pérdida de control desviación en el PCC. Además, el método y la frecuencia de la vigilancia deberían ser capaces de detectar a tiempo cualquier incumplimiento de los límites críticos, para permitir que el producto sea aislado y evaluado en forma oportuna. Siempre que sea posible, los procesos deberían ajustarse cuando los resultados de la vigilancia indiquen una tendencia a la pérdida de control desviación en un PCC, y dichos ajustes deberían efectuarse antes de que se produzca una desviación.	ISO Una pérdida de control en un PCC tiene una definición concreta: se define como una desviación.
Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería-debe ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad y la	Colombia

<p>concentración de conservantes, no pueden vigilarse continuamente. Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua. Si la vigilancia no es constante, su frecuencia debería debe ser la suficiente para asegurar, en la medida de lo posible, que se ha cumplido el límite crítico y limitar la cantidad de producto afectado por una desviación. Los procedimientos de vigilancia de los PCC deberían deben ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados. Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse rápidamente y a menudo indican el control de los peligros microbianos asociados con el producto o con el proceso.</p>	
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el las combinaciones de tiempo y la temperatura empleados en la de <u>elaboración</u>, a menudo se puede realizar en forma continua...</p>	<p>India Para evitar el uso de un nuevo término y que la afirmación resulte más genérica.</p>
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería debe ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad y la concentración de conservantes, no pueden vigilarse continuamente. Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua. Si la vigilancia no es constante, su frecuencia debería ser la suficiente para asegurar, en la medida de lo posible, que se ha cumplido el límite crítico y limitar la cantidad de producto afectado por una desviación. Los procedimientos de vigilancia de los PCC deberían ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados. Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse rápidamente y a menudo indican el control de los peligros microbianos asociados con el producto o con el proceso.</p>	<p>Honduras Sugiere agregar este párrafo al final del mismo Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse rápidamente y a menudo se relacionan con las actividades de vigilancia (monitoreo); mientras que el control de peligros microbianos se asocian con el producto, con el proceso, la verificación y la validación.</p>
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad pH y la <u>concentración de conservantes a_w</u>, no pueden vigilarse continuamente. Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua...</p>	<p>Japón Por coherencia con los ejemplos de la tabla comparativa del Anexo 1.</p>
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua, mientras que esto no es posible para otras medidas de control. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad y la concentración de conservantes, no pueden vigilarse continuamente. El método y Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua. La frecuencia de la vigilancia de los PCC deberían tener en cuenta la naturaleza de la desviación (temporal o permanente, por ejemplo, una bajada de la temperatura o un tamiz roto) y la velocidad de su aparición (bajada rápida de la temperatura en el momento de la pasteurización o aumento lento de la temperatura en el almacenamiento refrigerado). Si la vigilancia no es constante</p>	<p>ISO</p> <ul style="list-style-type: none"> • El principio fundamental es la detección y corrección oportunas de una desviación, y esto es lo que se debería indicar en primer lugar. • Pudiera ser un problema que las medidas específicas se indiquen como PCC, en particular los niveles de humedad, la concentración de conservantes, la aplicación de la etiqueta correcta y la información sobre alérgenos). Estos aspectos normalmente se gestionan como PPR o BPH con una mayor atención. En cuanto a la referencia a la información sobre los alérgenos como PCC, véase nuestra observación para el párrafo 118.

<p>su frecuencia debería ser la suficiente para asegurar, en la medida de lo posible, que se ha cumplido el límite crítico y limitar la cantidad de producto afectado por una desviación. Las medidas correctivas afectarán a todos los productos producidos después de los últimos resultados positivos de la vigilancia. Los procedimientos de vigilancia de los PCC deberían ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados. Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse rápidamente y a menudo indican el control de los peligros microbianos asociados con el producto o con el proceso. La vigilancia de los parámetros de las pruebas físicas y químicas puede realizarse rápidamente y a menudo puede indicar el control de los peligros microbianos asociados con el producto o el proceso. Además de la vigilancia, se pueden realizar pruebas microbiológicas para verificar la inocuidad del producto.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se prefiere una redacción más genérica (véase el texto propuesto a continuación). • La vigilancia es la observación o medición de los parámetros de control para evaluar las medidas de control relativas a sus límites críticos. El muestreo es atípico como vigilancia; el muestreo es típico como verificación para evaluar los productos en relación con los niveles aceptables de un peligro. No deberíamos mencionar el muestreo como ejemplo de vigilancia
<p>Siempre que sea posible, Los procedimientos de la vigilancia de los PCC debería ser continua deberían ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad y la concentración de conservantes, no pueden vigilarse continuamente. Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua mientras que esto no es posible para otras medidas de control. Si la vigilancia no es constante, su frecuencia debería ser la suficiente para asegurar, en la medida de lo posible, que se ha cumplido el límite crítico y limitar la cantidad de producto afectado por una desviación. El método y la frecuencia de la vigilancia Los procedimientos de vigilancia de los PCC deberían ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados tener en cuenta la naturaleza de la desviación (temporal o permanente, por ejemplo, Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse rápidamente y a menudo indican el control de los peligros microbianos asociados con el producto o con el proceso. una bajada de la temperatura o un tamiz roto) y la velocidad de su aparición (una bajada rápida de la temperatura en el momento de la pasteurización o aumento lento de la temperatura en el almacenamiento refrigerado).e). Si la vigilancia no es continua, las medidas correctivas incluirán todos los productos producidos después de los últimos resultados positivos de la vigilancia.</p>	<p>ISO</p> <p>La vigilancia es la observación o medición de los parámetros de control para evaluar las medidas de control relativas a sus límites críticos. El muestreo es atípico como vigilancia; el muestreo es típico como verificación para evaluar los productos en relación con los niveles aceptables de un peligro. No deberíamos mencionar el muestreo como ejemplo de vigilancia</p> <ul style="list-style-type: none"> • El principio fundamental es la detección y corrección oportunas de una desviación, y esto es lo que se debería indicar en primer lugar. • Pudiera ser un problema que las medidas específicas se indiquen como PCC, en particular los niveles de humedad, la concentración de conservantes, la aplicación de la etiqueta correcta y la información sobre alérgenos). Estos aspectos normalmente se gestionan como PPR o BPH con una mayor atención. En cuanto a la referencia a la información sobre los alérgenos como PCC, véase nuestra observación para el párrafo. 118. • Se prefiere una redacción más genérica (véase el texto propuesto a continuación).
<p>Siempre que sea posible, la vigilancia de los PCC debería ser continua. La vigilancia de los límites críticos mensurables, como el tiempo y la temperatura de elaboración, a menudo se puede realizar en forma continua. Otros límites críticos mensurables, como el nivel de humedad y la concentración de conservantes, no pueden vigilarse continuamente. Los límites críticos que son observables, como el ajuste de una bomba o la aplicación de la etiqueta correcta con información adecuada sobre alérgenos, rara vez se vigilan en forma continua. Si la vigilancia no es constante, su frecuencia debería ser la suficiente para asegurar, en la medida de lo posible, que se ha cumplido el límite crítico y limitar la cantidad de producto afectado por una desviación. Los procedimientos de vigilancia de los PCC deberían ser capaces de detectar oportunamente una desviación del límite crítico para permitir el aislamiento de los productos afectados. Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque las pruebas físicas y químicas pueden realizarse</p>	<p>EE.UU.</p> <p>Esto dice esencialmente lo mismo que una frase del párrafo 167 ("Además, el método y la frecuencia de la vigilancia deberían ser capaces de detectar a tiempo cualquier incumplimiento de los límites críticos, para permitir que el producto sea aislado y evaluado en forma oportuna.").</p>

rápidamente y a menudo indican el control de los peligros microbianos asociados con el producto o con el proceso.	
Se debería-debe instruir al personal que realice la vigilancia sobre las medidas adecuadas a adoptar cuando la vigilancia indique la necesidad de actuar. Los datos obtenidos gracias a la vigilancia deberían-deben ser evaluados por una persona designada que tenga los conocimientos y la autoridad necesarios para aplicar medidas correctivas cuando proceda.	Colombia
Todos los registros y documentos relacionados con la vigilancia de los PCC deberían-deben estar firmados o inicialados por la persona que efectúa la vigilancia.	Colombia
Se debería instruir al personal que realice la vigilancia sobre las medidas adecuadas a adoptar cuando la vigilancia indique una desviación que requiere una medida correctiva . la necesidad de actuar. Los datos obtenidos gracias a la vigilancia deberían ser evaluados por una persona designada que tenga los conocimientos y la autoridad necesarios para aplicar medidas correctivas cuando proceda.	ISO
Se debería instruir al personal que realice la vigilancia sobre las medidas adecuadas a adoptar cuando la vigilancia indique la necesidad de actuar una desviación . Los datos obtenidos gracias a la vigilancia deberían ser evaluados por una persona designada que tenga los conocimientos y la autoridad necesarios para aplicar medidas correctivas cuando proceda.	Japón Por coherencia con el párrafo 171.
Si para establecer los límites críticos se han utilizado orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos, en vez de por el equipo de HAPPC, se debería-debe poner atención a la hora de garantizar que esos límites sean plenamente aplicables a la actividad específica y al producto o grupos de productos en cuestión.	Colombia
3.10 DETERMINACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS (FASE 10 Y PRINCIPIO 5)	
	Canadá Eliminar las mayúsculas del título por coherencia con el resto de secciones.
Con el fin de hacer frente eficazmente a las desviaciones que se pueden producir, se deberían-deben formular por escrito las medidas correctivas específicas para cada PCC en el sistema de HAPPC. Cuando los límites críticos en los PCC se vigilan en forma continua y ocurre una desviación, cualquier producto que se produzca en el momento en que ocurra la desviación es potencialmente no inocuo. Cuando se produce una desviación en el cumplimiento de un límite crítico y la vigilancia no es continua, el OEA debería-debe determinar qué producto puede haberse visto afectado por la desviación.	Colombia
Con el fin de hacer frente eficazmente a las desviaciones cuando ocurran, se deberían formular por escrito las medidas correctivas específicas para cada PCC en el sistema de HAPPC. Cuando los límites críticos en los PCC se vigilan en forma continua y ocurre una desviación, cualquier producto que se produzca en el momento en que ocurra la desviación es potencialmente no inocuo. Cuando se produce una desviación en el cumplimiento de un límite crítico y la vigilancia no es continua, el OEA debería determinar qué lotes del producto puede haberse visto afectado por la desviación.	EE.UU.
Las medidas correctivas que se toman cuando tiene lugar una desviación deberían-deben garantizar que se ha retomado el control del PCC y que el alimento potencialmente no inocuo se manipula adecuadamente y no llega a los consumidores. Las medidas adoptadas deberían-deben incluir la separación del producto afectado y el análisis de su inocuidad para garantizar su eliminación adecuada.	Colombia

Las medidas correctivas que se toman cuando tiene lugar una desviación deberían garantizar que se ha retomado el control del PCC el PCC vuelve a estar dentro de los límites críticos y que el alimento potencialmente no inocuo se manipula adecuadamente y no llega a los consumidores. Las medidas adoptadas deberían incluir la separación del producto afectado y el análisis de su inocuidad para garantizar su eliminación adecuada.	ISO
Las medidas correctivas que se toman cuando tiene lugar una desviación deberían garantizar que se ha retomado el control del PCC el PCC vuelve a estar dentro de los límites críticos y que el alimento potencialmente no inocuo se manipula adecuadamente y no llega a los consumidores. Las medidas adoptadas deberían incluir la separación del producto afectado y el análisis de su inocuidad para garantizar su eliminación adecuada.	Japón Para una mayor claridad.
Puede ser necesario recurrir a expertos externos para llevar a cabo evaluaciones de la inocuidad de los productos cuando se produce una desviación. En algunos casos, puede que la evaluación indique que el producto es inocuo y se puede comercializar en otros casos, puede determinarse que el producto se debe reelaborar (por ejemplo, volver a pasteurizarse) o que puede ser destinado a otro uso. En otras situaciones, puede ser necesario destruir el producto (por ejemplo, contaminación con la enterotoxina <i>Staphylococcus</i>). Se debería <u>debe</u> realizar un análisis de la causa principal, cuando sea posible, para determinar y corregir el origen de la desviación a fin de reducir al mínimo la posibilidad de que vuelva a ocurrir. Un análisis de la causa principal podría identificar una razón de la desviación que haga que la cantidad de producto afectado por la desviación sea vea limitada o aumentada.	Colombia
Los detalles de las medidas correctivas, incluida la causa de la desviación y los procedimientos relativos a la eliminación de los productos se deberían <u>deben</u> documentar en los registros de HAPPC. Las medidas correctivas deberían <u>deben</u> revisarse de forma periódica para identificar tendencias y garantizar su eficacia.	Colombia
3.11 Determinación de procedimientos de validación y verificación (fase 11 y principio 6)	
3.11 Determinación de procedimientos <u>y de</u> verificación (fase 11 y principio 6)	Canadá Suprimir una palabra que queda de los cambios aparentes.
3.11 Determinación de procedimientos de validación y verificación (fase 11 y principio 6) <u>La validación también se debería incluir en el Principio 6. También proponemos mantener los párrafos relacionados con la validación en esta fase/principio.</u>	India La validación no se circunscribe únicamente a los límites críticos. Las medidas de control y el sistema de HAPPC en su conjunto deben ser validados. La validación es para la eficacia. Por ello es más adecuado que figure en el Principio 6. La validación también se lleva a cabo cuando se desarrolla el sistema, también después de su aplicación, mientras que la verificación únicamente se realiza después de la aplicación. Por lo tanto, proponemos que se mantenga en el Principio 6.
3.11 Determinación de Validación del plan de HAPPC y establecimiento de procedimientos de validación y verificación (fase 11 y principio 6)	Brasil
Determinación de procedimientos de <u>validación</u> y verificación (fase 11 y principio 6)	Perú El texto sobre validación debe incluirse antes de la verificación, puesto que este último paso se realiza posteriormente y que permite determinar si el HAPPC es eficaz e idóneo
Se deberían establecer procedimientos para confirmar que el sistema de HAPPC funciona	Canadá

<p>eficazmente. Estos incluyen procedimientos para verificar que se está siguiendo el plan de HAPPC y se están controlando los peligros de manera continua, así como procedimientos que demuestran que las medidas de control son capaces de controlar los peligros según lo previsto. La verificación también supone revisar si el plan de HAPPC resulta adecuado, de forma periódica y, según proceda, cuando se produzcan cambios.</p>	<p>La última afirmación de este párrafo se refiere a la validación (véase la definición: "Obtener pruebas de que una medida de control (...) pueden controlar el peligro hasta lograr un resultado determinado."), no a la verificación.</p>
<p>Se deberían establecer procedimientos para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente. Estos incluyen procedimientos para verificar que se está siguiendo el plan de HAPPC y se están controlando los peligros de manera continua, así como procedimientos que demuestran que las medidas de control son capaces de <u>están controlando eficazmente</u> los peligros según lo previsto. La verificación también supone revisar si el plan de HAPPC resulta adecuado, de forma periódica y, según proceda, cuando se produzcan cambios.</p>	<p>ISO La evaluación de la capacidad se realiza mediante una validación que evalúa el control de los peligros. La verificación evalúa la eficacia de las medidas de control que incluyen el control de los peligros, así como el control de las desviaciones mediante medidas de vigilancia y correctivas.</p>
<p>Un OEA que produce, almacena o manipula de algún otro modo alimentos debería contar con una descripción de estos. Los productos se pueden describir de forma individual o en grupos, siempre que no se comprometa la concienciación <u>percepción</u> sobre los peligros u otros factores, como la idoneidad de los productos para el uso previsto. Cualquier agrupación de los productos alimentarios se debería basar en que tengan insumos, ingredientes, características de producto (como pH, actividad acuosa [aw]), fases de proceso o uso previsto similares</p>	<p>Argentina</p>
<p>Se deberían establecer procedimientos para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente. Estos incluyen procedimientos para verificar que se está siguiendo el plan de HAPPC y se están controlando los peligros de manera continua, así como procedimientos que demuestran que las medidas de control son capaces de controlar los peligros según lo previsto. La verificación también supone revisar si el plan de HAPPC resulta adecuado, de forma periódica y, según proceda, cuando se produzcan cambios.</p> <p><u>175a. En primer lugar, es necesario validar el plan de HAPPC: los peligros identificados, los puntos críticos de control, los límites críticos, las medidas de control, la frecuencia y tipo de vigilancia de los PCC, las medidas correctivas, la frecuencia y tipo de verificación y el tipo de información que debe registrarse.</u></p> <p><u>175b. La validación podría incluir la revisión de la literatura científica, el uso de modelos matemáticos, la realización de estudios de validación o el uso de orientaciones elaboradas por fuentes autorizadas.</u></p> <p><u>175c. La validación de las medidas de control y sus límites críticos se realiza durante la elaboración del plan de HAPPC. Puede que los OEA no siempre necesiten encargar ellos mismos estudios para validar los límites críticos. Estos podrían basarse en las publicaciones existentes, los reglamentos o las orientaciones de las autoridades competentes, o en estudios realizados por terceros, por ejemplo, estudios realizados por un fabricante de equipos para determinar el tiempo, la temperatura y la profundidad del lecho adecuados para el tostado en seco de las nueces de árbol. La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos (CXG 69-2008).</u></p> <p><u>175d. Si para establecer los límites críticos se han utilizado orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos, en vez de por el equipo de HAPPC, se debería poner atención a la hora de garantizar que esos límites sean plenamente aplicables a la actividad específica y al producto o grupos de productos en cuestión.</u></p> <p><u>175e. Después de la validación, se deberían establecer procedimientos para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente. Estos incluyen procedimientos para verificar que se está</u></p>	<p>Brasil</p>

<p><u>siguiendo el plan de HAPPC y se están controlando los peligros de manera continua, así como procedimientos que demuestran que las medidas de control son capaces de controlar los peligros según lo previsto. La verificación también supone revisar si el plan de HAPPC resulta adecuado, de forma periódica y, según proceda, cuando se produzcan cambios.</u></p>	
<p>Se deberían <u>deben</u> establecer procedimientos para confirmar que el sistema de HAPPC funciona eficazmente. Estos incluyen procedimientos para verificar que se está siguiendo el plan de HAPPC y se están controlando los peligros de manera continua, así como procedimientos que demuestran que las medidas de control son capaces de controlar los peligros según lo previsto. La verificación también supone revisar si el plan de HAPPC resulta adecuado, de forma periódica y, según proceda, cuando se produzcan cambios.</p>	Colombia
<p>Durante la aplicación inicial del sistema de HAPPC y una vez que se hayan establecido los procedimientos de verificación, deberían <u>deben</u> obtenerse pruebas en funcionamiento para verificar que se puede lograr el control de forma sistemática en condiciones de producción.</p>	Colombia
<p>Se deberían <u>deben</u> realizar actividades de verificación de forma continua para garantizar que el sistema de HAPPC funciona de la manera prevista y continúa funcionando eficazmente. Para determinar si el sistema de HAPPC funciona correctamente, tal como planificado, se puede utilizar la verificación, que incluye observaciones, auditorías (internas y externas), calibraciones, toma de muestras y pruebas y análisis de los registros. Entre las actividades de verificación pueden citarse las siguientes:</p>	Colombia
<p>La verificación debería incluir un examen exhaustivo (por ejemplo, un nuevo análisis o una auditoría) del sistema de HAPPC de forma periódica, según proceda, o cuando se produzcan cambios, para confirmar la eficacia de todos los elementos del sistema de HAPPC. Este examen del sistema de HAPPC debería confirmar que se han determinado los peligros significativos correctos, que las medidas de control y los límites críticos son adecuados para controlar los peligros, que las actividades de vigilancia y verificación se realizan según el plan y son capaces de determinar las desviaciones y que las medidas correctivas son adecuadas para las desviaciones que han ocurrido. Pueden realizar este examen tanto personas que pertenezcan a la empresa alimentaria como expertos externos.</p> <p><u>3.11BIS VALIDACIÓN (FASE 12/ PRINCIPIO 3)</u></p> <p><u>180bis. La validación de las medidas de control y sus límites críticos se lleva a cabo durante el desarrollo del plan de HAPPC y podría incluir una revisión de la literatura científica, el uso de modelos matemáticos, la realización de estudios de validación o el uso de orientaciones elaboradas por fuentes autorizadas. Puede que los OEA no siempre necesiten encargarse ellos mismos de validar los límites críticos. Estos podrían basarse en las publicaciones existentes, los reglamentos o las orientaciones de las autoridades competentes, o en estudios realizados por terceros, por ejemplo, estudios realizados por un fabricante de equipos para determinar el tiempo, la temperatura y la profundidad del lecho adecuados para el tostado en seco de las nueces de árbol. La validación de las medidas de control se describe con más detalle en las Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos (CXG 69 – 2008).</u></p> <p><u>181Bisbis Además de obtener las pruebas de que la combinación de medidas de control es capaz de controlar el peligro, la validación también abarca la obtención de pruebas en funcionamiento durante la aplicación inicial del sistema de HAPPC para demostrar que se puede lograr el control de forma sistemática en condiciones de producción.</u></p>	<p>IDF/FIL</p> <p>Como se propone en nuestra observación al párrafo 165, recomendamos abordar la validación en una sección separada. El párrafo 180bis propuesto es una copia del texto del párrafo 165, mientras que el texto que figura en el párrafo 180bisbis se ha restablecido, ya que se eliminó de la versión anterior del presente documento (párrafo 170 de la versión de fecha 28 de mayo de 2019).</p>

<p>La verificación debería incluir un examen exhaustivo (por ejemplo, un nuevo análisis o una auditoría) del sistema de HAPPC de forma periódica, según proceda, o cuando se produzcan cambios, para confirmar la eficacia de todos los elementos del sistema de HAPPC. Este examen del sistema de HAPPC debería confirmar que se han determinado los peligros significativos correctos, que las medidas de control y los límites críticos son adecuados para controlar los peligros, que las actividades de vigilancia y verificación se realizan <u>llevan a cabo</u> según el plan y son capaces de determinar las desviaciones y que las medidas correctivas son adecuadas para las desviaciones que han ocurrido. <u>En este examen también se incluye la confirmación de que las diversas actividades de verificación se han ejecutado según lo previsto.</u> Pueden realizar este examen tanto personas que pertenezcan a la empresa alimentaria como expertos externos.</p>	<p>ISO</p> <p>La vigilancia debería poder detectar desviaciones, pero la verificación no. La verificación puede detectar una pérdida de control, que es un concepto más amplio que la detección de una desviación mediante la vigilancia. Y.... la verificación no puede incluir el examen de la verificación</p>
<p>La verificación debería incluir un examen exhaustivo (por ejemplo, un nuevo análisis o una auditoría) del sistema de HAPPC de forma periódica, según proceda, o cuando se produzcan cambios, para confirmar la eficacia de todos los elementos del sistema de HAPPC. Este examen del sistema de HAPPC debería confirmar que se han determinado los peligros significativos correctos, que las medidas de control y los límites críticos son adecuados para controlar los peligros, que las actividades de vigilancia y verificación se realizan según el plan y son capaces de determinar las desviaciones y que las medidas correctivas son adecuadas para las desviaciones que han ocurrido <u>y que las actividades de verificación se lleven a cabo de conformidad con el plan.</u> Pueden realizar este examen tanto personas que pertenezcan a la empresa alimentaria como expertos externos.</p>	<p>Japón</p> <p>Para evitar confusiones. En el texto original se afirmarí que las actividades de verificación pueden identificar desviaciones.</p>
<p>La verificación debería incluir un examen exhaustivo (por ejemplo, un nuevo análisis o una auditoría) del sistema de HAPPC de forma periódica, según proceda, o cuando se produzcan cambios, para confirmar la eficacia de todos los elementos del sistema de HAPPC... <u>180b. Cualquier cambio en el proceso de producción requiere una revisión automática del plan de HACCP y su posterior validación. Asimismo, cualquier cambio en el plan de HACCP, incluso sin modificar el proceso de producción, como por ejemplo la modificación de una medida de control o una medida correctiva, requiere una validación adicional.</u></p>	<p>Brasil</p> <p>Justificación: El elemento de validación debería incluir, además de la validación de los límites críticos, la validación del plan de HACCP en su conjunto. Por lo tanto, se han reordenado o reescrito los párrafos para incluir este requisito.</p>
<p>Debería efectuar la La verificación la debe efectuar una persona distinta de la encargada de llevar a cabo la vigilancia y las medidas correctivas. En caso de que determinadas actividades de verificación no se puedan llevar a cabo en la empresa, deberían ser realizadas por expertos externos o terceros cualificados, en su nombre.</p>	<p>Colombia</p>
<p>La frecuencia de las actividades de verificación debería debe ser suficiente para confirmar que el sistema de HAPPC está funcionando eficazmente. La verificación de la aplicación de las medidas de control debería debe realizarse con la frecuencia suficiente para determinar que el plan de HAPPC se está aplicando de forma correcta.</p>	<p>Colombia</p>
<p>La verificación debería debe incluir un examen exhaustivo (por ejemplo, un nuevo análisis o una auditoría) del sistema de HAPPC de forma periódica, según proceda, o cuando se produzcan cambios, para confirmar la eficacia de todos los elementos del sistema de HAPPC. Este examen del sistema de HAPPC debería debe confirmar que se han determinado los peligros significativos correctos, que las medidas de control y los límites críticos son adecuados para controlar los peligros, que las actividades de vigilancia y verificación se realizan según el plan y son capaces de determinar las desviaciones y que las medidas correctivas son adecuadas para las desviaciones que han ocurrido. Pueden realizar este examen tanto personas que pertenezcan a la empresa alimentaria como expertos externos.</p>	<p>Colombia</p>

<p>Para aplicar un sistema de HAPPC es fundamental que se apliquen prácticas de registro eficaces y precisas. Se deberían deben documentar los procedimientos del sistema de HAPPC y los sistemas de documentación y mantenimiento de registros se deberían deben ajustar a la naturaleza y magnitud de la actividad en cuestión y ser suficientes para ayudar a las empresas a comprobar que se realizan y mantienen los controles de HAPPC. Las orientaciones sobre HAPPC elaboradas por expertos (por ejemplo, guías de HAPPC específicas para un sector) pueden utilizarse como parte de la documentación, siempre y cuando dichas orientaciones se refieran específicamente a los procedimientos de elaboración de alimentos de la empresa.</p>	<p>Colombia</p>
<p>validación de los límites críticos y de las medidas de control y</p>	<p>IDF/FIL Por coherencia con otras partes del texto</p>
<p>Anexo 1 — Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC <u>en un sistema de HAPPC</u> con ejemplos.</p>	<p>Argentina</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos. Título de la primera columna: Programas de prerrequisitos, incluyendo las BPH en esa columna por su ámbito de aplicación: Las condiciones y actividades generales para el mantenimiento de la higiene, entre ellas, crear el entorno (externo e interno a la empresa de alimentación) necesario para producir alimentos inocuos y aptos para el consumo y que sientan las bases para la aplicación de un sistema HACCP.</p>	<p>IDF/FIL No fue posible introducir cambios directamente en la tabla, por lo que los cambios propuestos se resumen aquí. Por coherencia con el resto del documento y con la definición de BPH.</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos. Anexo 1 - Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos. <u>1ª observación de la ISO al Anexo 1.</u> <u>Ámbito de aplicación - columna de la derecha</u> <u>Específicas para diferentes fases del proceso de producción y para un producto o grupo de productos y necesarias para eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro considerado significativo a través de un análisis de peligros.</u> Observación de la ISO: Según el árbol de decisión y las definiciones de PCC y de medida de control, esta frase debería incluir también la prevención de un peligro. Redacción propuesta: Específicas para diferentes fases del proceso de producción y para un producto o grupo de productos y necesarias para prevenir o reducir a un nivel aceptable un peligro considerado significativo a través de un análisis de peligros. <u>2ª observación de la ISO al Anexo 1.</u> Anexo 1 - cuando se identifique - columna derecha Una vez finalizado el análisis de peligros, para cada peligro identificado como significativo, se establecen medidas de control en las fases (PCC) en las que la pérdida de control daría lugar a la producción de un alimento potencialmente no inocuo. Observación de la ISO: una pérdida de control en un PCC se define como "desviación". Redacción propuesta: Una vez finalizado el análisis de peligros, para cada peligro identificado como significativo, se</p>	<p>ISO</p>

establecen medidas de control en las fases (PCC) donde su ausencia o desviación daría lugar a la producción de un alimento potencialmente no inocuo.

3ª observación de la ISO al Anexo 1.

Anexo 1 - columna izquierda: Validación de la eficacia de la medida

Observación de la ISO: La validación evalúa la capacidad de las medidas de control, y la eficacia se evalúa mediante verificación.

Redacción propuesta:

Validación de la capacidad de la medida

4ª observación de la ISO al Anexo 1.

Anexo 1 - columna derecha: Límites críticos que separan los productos aceptables de los no aceptables en los PCC:

Observación de la ISO: los límites críticos no definen el producto aceptable, sino la aplicación correcta de una medida de control. Es importante hacer una distinción clara entre "niveles aceptables" y "límites críticos". Los niveles aceptables están relacionados con los niveles máximos de un peligro en un determinado producto: definen si un producto es inocuo o no. Los límites críticos están relacionados con uno o más parámetros en una medida de control. Los límites críticos definen la aplicación correcta de una medida de control. Cuando todos los parámetros de todas las medidas de control en un determinado proceso de un determinado producto están dentro de sus límites críticos, esto implica que los peligros se hallarán dentro de los niveles aceptables y, por lo tanto, que los productos son inocuos.

Redacción propuesta:

Límites críticos que separan una aplicación aceptable de una aplicación inaceptable de las medidas de control en los PCC:

5ª observación de la ISO al Anexo 1.

Observación de la ISO: Dentro de un sistema HACCP, además del control de peligros mediante medidas de control, también deberíamos centrarnos en el control de desviaciones con acciones de vigilancia y correctivas. Proponemos incluir una fila después del límite crítico de desviaciones

Redacción propuesta:

Primera columna:

Desviación:

Segunda columna:

Las desviaciones pueden requerir una evaluación del impacto en la seguridad del producto (por ejemplo, si la limpieza de equipos complejos como las cortadoras de carne es adecuada).

Tercera columna:

Una desviación a un límite crítico indica que es probable que el peligro esté presente por encima de su nivel aceptable y, por lo tanto, que se hayan producido alimentos no inocuos.

<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos.</p>	<p>Brasil Medidas de control aplicadas en los PCC en un sistema de HAPPC - Criterios: Límites críticos que separan los productos aceptables de los no aceptables en los PCC:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuantificable (por ejemplo, tiempo, temperatura, pH, a_w), u • Observable (por ejemplo, un producto que cubra el hielo).
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos.</p>	<p>Brasil Justificación: Para Brasil, el primer ejemplo es cuantificable porque el indicador es la velocidad, el tiempo que se tarda en recorrer una distancia.</p>
<p>Un elemento fundamental para la aplicación eficaz del HAPPC es la capacitación del personal de las empresas, del Gobierno y del mundo académico en los principios y la aplicación del HAPPC. Para contribuir al desarrollo de una capacitación específica en apoyo de un plan de HAPPC, se deberían <u>deben</u> elaborar instrucciones y procedimientos de trabajo que definan las tareas del personal operativo encargado de cada punto crítico de control. Los programas de capacitación deberían <u>deben</u> estar diseñados para abordar los conceptos a un nivel adecuado para el grado de conocimientos y habilidades del personal que se está capacitando. Los programas de capacitación se deberían <u>deben</u> revisar y actualizar de forma periódica, cuando sea necesario. Para algunas desviaciones, puede ser necesario realizar nuevas capacitaciones como medida correctiva.</p>	<p>Colombia</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos</p>	<p>Marruecos Marruecos apoya la tabla del anexo 1, ya que contribuirá a facilitar la comprensión y la aplicación de las exigencias del documento.</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos.</p>	<p>Honduras Se sugiere ampliar las orientaciones para diferenciar claramente las BPH de las medidas de control aplicadas en los PCC. El cuadro actual no brinda directrices prácticas y fácilmente entendibles que orienten a los OEA que no implementan HAPPC y tienen poco conocimiento del sistema a identificar sus diferencias y que faciliten el diseño de un plan HAPPC.</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos.</p>	<p>Uruguay Validación de la eficacia de la medida *Comentario técnico: Toda la información que se tome como referencia, debe tener un fundamento científico que lo respalde, incluido la información proporcionada por los fabricantes de productos o equipos.</p>
<p>Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos.</p>	<p>Colombia Anexo 1 – Comparación entre las BPH y las medidas de control en los PCC con ejemplos. Validación de la eficacia de la medida</p>

	<p>BPH Cuando sea necesario y, en general, ... fabricante. Los OEA deben demostrar que son capaces de seguir las instrucciones de los fabricantes. Validación de la eficacia de la medida Se debe llevar a cabo la validación (Directrices para la validación de medidas de control de la inocuidad de los alimentos [CXC 69-2008]).</p>
Diagrama 1 — Secuencia lógica para la aplicación del HAPPC	<p>Japón Sugerimos las modificaciones siguientes en el paso 6 para una mayor claridad. Compilación de una lista de los posibles peligros Realizar un análisis de peligros e identificar los peligros significativos Considerar la aplicación de medidas de control contra los peligros significativos</p>
Diagrama 1 — Secuencia lógica para la aplicación del HAPPC	<p>Brasil 3 Identificar el uso previsto y el uso razonablemente previsible</p>
Diagrama 1 — Secuencia lógica para la aplicación del HAPPC	<p>Brasil Justificación: Por coherencia con el cambio propuesto en el párrafo 156.</p>
Diagrama 1 — Secuencia lógica para la aplicación del HAPPC	<p>EE.UU. Modificar el párrafo 8 como sigue: Establecimiento de límites críticos para cada PCC Por coherencia con el Principio 3 revisado.</p>
Diagrama 2 — Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	<p>Japón Proponemos hacer la siguiente modificación en la última parte de (3): (3) ¿Se debe abordar este posible peligro en el plan de HAPPC (es decir, es un peligro significativo)?</p>
Diagrama 2 — Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	<p>Tailandia Las preguntas que figuran en la hoja de trabajo del diagrama 2 deben estar correlacionadas con las preguntas del diagrama 1.</p>
Diagrama 2 — Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	<p>Brasil (3) ¿Este peligro potencial es un peligro significativo y debe abordarse en el Plan de HACCP??</p>
Diagrama 2 — Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	<p>Brasil Justificación: Si el peligro debe figurar en el plan de HACCP, esto se considera un peligro significativo. La enmienda aporta más claridad a la hora de utilizar la terminología de los capítulos 1 y 2.</p>
	<p>Honduras En el cuadro 6 Identificación de los posibles peligros Realización de un análisis</p>

	de peligros Examen de medidas de control
Diagrama 2 – Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	Nicaragua Nicaragua propone insertar una columna para identificar si la fase es un PCC o no.
Diagrama 2 – Ejemplo de la hoja de trabajo del análisis de peligros	Honduras Sugiere colocar otro tipo de ejemplo que describa realmente el análisis de peligro, según el apartado 3.6, párrafos 155 al 157, ya que falta descripciones como : peligros asociados, probabilidades de gravedad entre otros
Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC	Canadá Proponemos ampliar el título de este diagrama, ya que abarca más que la identificación de los PCC. Diagrama 3 - "Ejemplo de árbol de decisión para identificar si un peligro está controlado por una BPH o por un PCC" o "Ejemplo de árbol de decisión para determinar cómo se controla un peligro".
Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC	Perú Las BPH son parte de los prerrequisitos; toda vez que los programa de prerrequisitos incluyen, buenas prácticas de fabricación, así como otras prácticas y procedimientos como la capacitación y la rastreabilidad, que sientan las bases para la aplicación de un sistema de HAPPC. Ver diagrama de flujo
Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC	FoodDrinkEurope Falta una flecha de la P3 a "Sí". ¿Qué pasa si la respuesta a la P5 es "No"? Bucle a la P2b si la respuesta a P5 es "No".
Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC	Chile Sobre la P1, se debería sustituir programas de prerrequisitos por BPH.
Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC	IDF/FIL Observación 1 a la pregunta 1: El árbol de decisión está diseñado para aplicarse en cada fase del proceso. Sin embargo, muchos PPR/BPH no se aplican en fases del proceso, sino en otras partes de las instalaciones. Por lo tanto, no tiene sentido incluir la parte que trata de la naturaleza de las BPH. El efecto de las BPH objeto de una mayor atención está implícito en la respuesta a la P1. Por consiguiente, el texto del recuadro P1b debería sustituirse por una afirmación como la siguiente. Los programas de prerrequisitos son suficientes para controlar el peligro. De lo contrario, un enfoque en el que NO a P1 conduce a la P1b

	<p>en la que se pregunta si la modificación del procedimiento o de la práctica de una BPH (por ejemplo, la frecuencia de la vigilancia) dará lugar a un control suficiente del peligro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Responder SÍ a esta pregunta haría que el usuario volviera a P1 (un bucle similar al de P2b). • Responder NO a esta pregunta llevará al usuario a la pregunta P2 <p>Observación 2 a la pregunta 1: Hacer referencia a los peligros (en plural) ya que a menudo hay más de un peligro presente en una fase del proceso.</p> <p>Observación a la pregunta 3: Falta una flecha que enlace P2 con el cuadro del SI.</p> <p>Observación a la pregunta 5: Sustituir "una fase posterior" por "otra fase" - véanse nuestras observaciones al párrafo. 161.</p>
<p>Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC</p>	<p>ISO</p> <p>1ª observación de la ISO al diagrama 3 - Árbol de decisión Suprimir la P1 - no incluir las BPH en el árbol de decisión de HACCP.</p> <p>Como representantes de ISO 22000, respaldamos la afirmación "La aplicación de un HACCP es el sistema de preferencia para lograr la inocuidad de los alimentos" (CX/FH 19/51/6 segundo capítulo, párrafo 136). Al mismo tiempo, somos asimismo conscientes de que la mayor parte de la cadena alimentaria mundial, en particular las empresas pequeñas y las menos desarrolladas, se apoyan en la aplicación de las BPH. En este sentido, respaldamos el concepto de "BPH que requieren una mayor atención". Sin embargo, para los OEA que eligen o tienen la obligación de aplicar el sistema HACCP, creemos que estas "BPH que requieren una mayor atención" deberían abordarse en su plan de HACCP. En el documento CX/FH 19/51/6, las medidas de control que se aplican normalmente en los PCC — como la cocción, el enfriamiento, la detección de metales, los tamices y los detectores de rayos X— se incluyen en el primer capítulo sobre las BPH; de acuerdo con este enfoque, estos PCC típicos se deberán eliminar de los planes de HACCP ya establecidos por muchos OEA de todo el mundo. Este enfoque no contribuirá a aumentar el reconocimiento, la aceptación y la mejora del sistema de HACCP. En este enfoque de la P1, el sistema HACCP únicamente se aplicará a las medidas de control avanzadas, exóticas o innovadoras, estén o no cubiertas por las BPH en el primer capítulo. Creemos que los OEA que aplican el sistema HACCP deberían considerar las "BPH que requieren una mayor atención" como medidas de control. De este modo, el</p>

sistema HACCP será realmente sistema de preferencia para lograr la inocuidad de los alimentos y el sistema que proporciona un control coherente y verificable más allá de lo que logran las BPH (segundo capítulo, párrafo 140).

Básicamente, en el documento CX/FH 19/51/6, al igual que en el documento CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003, no hay ninguna diferencia práctica entre la aplicación de los PPR o del HACCP, excepto en lo que respecta al aspecto fundamental de que el HACCP incluye el análisis de peligros para proporcionar la base para la aplicación de medidas de control (incluidas las BPH que requieren una mayor atención), la vigilancia y las medidas correctivas.

Nuestra afirmación anterior está respaldada por el documento CX/FH 19/51/6, primer capítulo 7.2, párrafo 105: Algunos aspectos claves de los sistemas de higiene de los alimentos podrían considerarse medidas de control aplicadas en los PCC en el sistema de HAPPC. Nuestra declaración está apoyada o ilustrada por el control de alérgenos mediante BPH que figura en el primer capítulo, sección 7.2.7, párrafo 118 y como medidas de control o PCC en el segundo capítulo, sección 3.8, párrafo 164 y sección, párrafo 168.

2ª observación de la ISO al Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión P3 y P5

El árbol de decisión está diseñado para aplicarse en cada fase del proceso. Sin embargo, muchos PPR/BPH o medidas de control no se aplican en las fases del proceso, sino en otras partes de las instalaciones (como la separación de productos que contienen alérgenos naturales, la limpieza ambiental o la sala de producción de alto cuidado para prevenir la contaminación con *Listeria monocytogenes*) o muchos de ellos se aplican en varias fases (en un OEA que realiza transporte y distribución refrigerados habrá diferentes fases en las que se aplica la misma medida de control-enfriamiento).

Proponemos centrarnos en las medidas de control más que en las fases. Dado que "una fase" tiene una definición muy amplia — una fase = un punto, una operación de procedimiento o una etapa— proponemos que en P3 y P5 se sustituya "una fase" por "una medida de control", cuya definición es más específica. Esta sustitución alinearé las preguntas P3 y P5 con la P2 (si existen medidas de control) y pondrá más énfasis en "lo que" se debe vigilar (la aplicación de una medida de control) en un PCC en lugar de "dónde" (la fase) se debe someter a vigilancia.

3ª observación de la ISO al diagrama 3 - Árbol de decisión

En la P3 y P5 del árbol de decisión se utiliza la frase "prevenir,

	<p>reducir o eliminar la probable ocurrencia de un peligro a un nivel aceptable". En la definición de medida de control se utiliza la frase "prevenir o eliminar un peligro o para reducirlo a un nivel aceptable". "prevenir, reducir o eliminar la probable ocurrencia de un peligro a un nivel aceptable" no es lo mismo que "prevenir, reducir o eliminar un peligro". P3 y P5 deberían usar la misma redacción que en la definición de una medida de control.</p> <p>Redacción propuesta:</p> <p>P3. ¿Esta medida de control está diseñada específicamente para prevenir, reducir o eliminar un peligro a un nivel aceptable?</p> <p>P5. ¿Una medida de control posterior eliminará el peligro identificado o lo reducirá a un nivel aceptable?</p>
<p>Diagrama 3 - Ejemplo de árbol de decisión para identificar los PCC</p>	<p>Honduras</p> <p>Solicita aclaración respecto al uso del concepto BPH que "requieren mayor atención". El documento no brinda orientaciones prácticas sobre la gestión de este tipo de BPH y el árbol de decisión no clarifica ni brinda orientaciones respecto a la decisión final que debe tomar la OEA.</p> <p>Se sugiere eliminarlo de este diagrama.</p> <p>Podría ser útil incluir otro diagrama donde se esquematice lo descrito en el párrafo 99:</p> <p>Cuando esa mayor atención a las BPH sea insuficiente para garantizar la inocuidad de los alimentos, será necesario aplicar un sistema de HAPPC (Capítulo 2). Es decir, que clarifique que en caso de identificar BPH que requieren mayor atención requiere la implementación de un plan HAPPC.</p>
<p>Diagrama 4 – Ejemplo de una hoja de trabajo de HAPPC</p>	
<p>Punto crítico de control (PCC)</p>	<p>Nicaragua</p> <p>Nicaragua propone agregar la palabra fase a la descripción de la columna para efectos de comprensión</p>