

MATRIZ REGULATORIA PARA LA PRODUCCIÓN E INDUSTRIALIZACIÓN DEL PULPO MAYA (*Octopus maya*) DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN

REGULACIÓN DE INOCUIDAD Y TRAZABILIDAD
PARA LA CADENA DE VALOR DE PULPO MAYA
PARA EL MERCADO NACIONAL E
INTERNACIONAL



Neith Aracely Pacheco López
Juan Carlos Cuevas Bernardino



CONAHCYT
CONSEJO NACIONAL DE HUMANIDADES
CIENCIAS Y TECNOLOGÍAS



PULPO MAYA

Matriz regulatoria para la producción e industrialización de pulpo maya de la península de Yucatán

Regulaciones de inocuidad y calidad de alimentos para el mercado nacional y de exportación

Coordinación: Dra. Neith Aracely Pacheco López

Dr. Juan Carlos Cuevas Bernardino

Directora Subsede Sureste

Dra. Teresa del Rosario Ayora Talavera

Centro de Investigación y Asistencia en Tecnología y Diseño del Estado de Jalisco,
A.C.

Parque Científico y Tecnológico de Yucatán

Tablaje catastral No. 31264 Km 5.5

Carretera Sierra Papacal – Chuburná Puerto

CP. 97302 Mérida Yucatán

Tel. 01(999) 9202671

<http://www.ciatej.mx>

2023 CIATEJ

Mérida, Yucatán, 2023

Editado por CIATEJ

ISBN: Se tramitará





El presente documento de Regulaciones de Inocuidad y Calidad de Alimentos para el Mercado Nacional y de Exportación para la Producción e Industrialización del Pulpo Maya de la Península de Yucatán, ha sido realizado en el Centro de Investigación y Asistencia en Tecnología y Diseño del Estado de Jalisco A.C. (CIATEJ), con recursos del Consejo Nacional de Humanidades, Ciencias y Tecnologías (CONAHCYT) mediante el apoyo del Fondo Mixto CONACYT-Gobierno del Estado de Yucatán para el fortalecimiento de las capacidades científicas, tecnológicas y de innovación para incrementar la competitividad en las cadenas de valor de los recursos del mar de Yucatán.

Proyecto número: FOMIX YUC-2017-01-01 Plataforma tecnológica pulpo maya para el desarrollo de productos de alto valor agregado.

Responsable legal:

Dra. Eugenia del Carmen Lugo Cervantes

Responsable administrativo:

L.C.P. Citlalli A. Alzaga Sánchez

Responsable técnico:

Dr. Manuel Octavio Ramírez Sucre

Colaboradores del Laboratorio de Inocuidad y Trazabilidad Alimentaria del Sureste (LITAS)

Dra. Neith Aracely Pacheco López

Dr. Juan Carlos Cuevas Bernardino

Dra. Emma Gabriela Antonio Marcos

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN	4
OBJETIVOS GENERALES Y ESPECÍFICOS	6
REGULACIÓN INTERNACIONAL DE ALIMENTOS	7
REGULACIÓN NACIONAL DE ALIMENTOS	9
REGULACIÓN DE ALIMENTOS EN PAÍSES DE DESTINO	11
MATERIAL Y MÉTODOS	13
DESCRIPCIÓN DE LA MATRIZ REGULATORIA	15
MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN	20
REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES	30
REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO-CONGELADO	37
REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS	54
REQUISITOS APLICABLES A COMERCIALIZACIÓN	71
REFERENCIAS	72


INTRODUCCIÓN

La península de Yucatán que incluye los estados de Campeche, Yucatán y el litoral norte del estado de Quintana Roo se desarrolla la pesquería de pulpo mayao rojo (*Octopus maya*) y *Octopus vulgaris*. El pulpo maya es una especie endémica y bentónica, que se distribuye en aguas someras de la plataforma continental de la península de Yucatán^e. Con base a Secretaría de Agricultura y Desarrollo Rural (SADER), los estados de Yucatán y Campeche concentran aproximadamente el 90% de la producción Nacional. Mientras que, a nivel internacional, México es el tercer productor de esta especie con una comercialización de exportación de 1000 millones de pesos, por lo tanto, la captura de pulpo maya representa una importante actividad económica para la península de Yucatán. Además, el pulpo es una parte importante de la cultura gastronómica, conociendo multitud de recetas para su elaboración, tanto tradicionales usando los insumos de la región^e.

Actualmente, la pesquería de pulpo (*O. maya* y *O. vulgaris*), está regulada con base en: la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SAG/PESC-2015, para ordenar el aprovechamiento de las especies de pulpo de las aguas de jurisdicción federal del Golfo de México y Mar Caribe y el Acuerdo publicado en el Diario Oficial de la Federación el 13 de diciembre de 2005 el cual establece veda para la pesca de ambas especies de pulpo en las aguas de jurisdicción federal de los litorales de los estados de Campeche, Yucatán y Quintana Roo, en el periodo comprendido del 16 de diciembre al 31 de julio de cada año.

No hay seguridad alimentaria sin inocuidad de los alimentos y, en un mundo donde la cadena de suministro alimentario se ha vuelto más compleja, cualquier incidente adverso relativo a la inocuidad de los alimentos puede afectar negativamente a la salud pública, el comercio y la economía a escala mundial.

En México, los organismos que regulan las normativas de inocuidad en toda la cadena de producción son: el Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria (SENASICA) y la Comisión Federal para la Protección contra



Riesgos Sanitarios (COFEPRIS). Ambas dependencias trabajan de manera coordinada durante la cadena productiva para brindar las herramientas para mantener abierta la exportación de pulpo mexicano a naciones extranjeras. Además, es importante destacar que para que el pulpo siga siendo inocuo y de calidad de exportación se deben de implementar tanto las buenas prácticas de manejo a bordo como las buenas prácticas de manufactura, que de ser ejecutadas de forma contundente pueden garantizar la inocuidad del pulpo en toda la cadena de producción. Sin embargo, hace falta un estudio más detallado sobre la trazabilidad del producto y de la inocuidad en plantas procesadoras, así como de una matriz reguladora con los parámetros de exportación.

A fin de subsanar la necesidad de esta información, el Centro de Investigación y Asistencia en Tecnología y Diseño del Estado de Jalisco (CIATEJ) Subsección Sureste planteó en el proyecto integral denominado “Plataforma tecnológica pulpo maya para el desarrollo de productos de valor agregado” en su eje inocuidad y trazabilidad, la elaboración de un estudio que englobe las regulaciones de inocuidad y calidad de alimentos para el mercado Nacional y de Exportación para la producción e industrialización del pulpo maya de la península de Yucatán.

Esta estrategia integral contempla el diseño, compilación y publicación de una matriz regulatoria que sirva de ayuda a los diferentes integrantes de la cadena de valor en la producción, proceso y transformación de pulpo maya de la península de Yucatán, que incluya las normas oficiales aplicables en México, la Unión Europea y Japón. La matriz se basa en el diseño de un esquema o estándar de inocuidad y calidad de alimentos de reconocimiento mundial, el cual coadyuve con el entendimiento de los requisitos que esta industria debe cumplir.

El proceso normativo se ha vuelto muy dinámico en el sector de alimentos a nivel mundial, observados en las mejoras regulatorias en los mercados internacionales de destino. En México se ha promovido complementar el marco normativo existente en el sector de manufactura de alimentos.

OBJETIVO GENERAL

Generar una herramienta de referencia normativa en México y los principales países de destino para el comercio de productos y subproductos de pulpo de la península de Yucatán para satisfacer los requisitos en materia de inocuidad y calidad y otros aspectos comerciales y técnicos, a fin de facilitar a los integrantes de la cadena productiva el cumplimiento de dichas regulaciones.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- ❖ Utilizar un estándar de referencia global para enlistar de forma integral los elementos que debe cumplir una embarcación menor o planta de proceso de pulpo maya de la península de Yucatán.
- ❖ Referenciar la normativa mexicana de cumplimiento obligatorio para las empresas que se dedican a la captura y procesamiento de pulpo maya de la península de Yucatán.
- ❖ Referenciar la normativa de cumplimiento obligatorio en Estados Unidos, la Comunidad Europea y Japón para las empresas que se dedican a la captura y procesamiento de pulpo maya de la península de Yucatán.
- ❖ Conocer aquellas normas de carácter obligatorio que pueden afectar aspectos técnicos o comerciales adicionales a la normatividad en materia de inocuidad y calidad de alimentos que puede afectar la viabilidad de la comercialización de pulpo maya de la península de Yucatán y subproductos.


REGULACIÓN INTERNACIONAL DE ALIMENTOS

La Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO, por sus siglas en inglés *Food and Agriculture Organization*) ayuda a los Estados Miembros a prevenir, gestionar y responder a los riesgos a lo largo de la cadena de producción de alimentos, mientras que la Organización Mundial de la Salud (OMS por sus siglas en inglés *World Health Organization*) facilita la prevención, detección y respuesta mundiales a las amenazas para la salud pública asociadas con alimentos nocivos. Ambas organizaciones trabajan para garantizar la confianza del consumidor en sus autoridades y la confianza en el suministro de alimentos inocuos. A través de mandatos complementarios, la larga trayectoria de cooperación entre la FAO y la OMS cubre una variedad de temas para apoyar la inocuidad alimentaria mundial y proteger la salud del consumidor^a.

La Comisión del *Codex Alimentarius*, gestionada por la FAO y la OMS, establece normas, directrices y códigos de prácticas alimentarias con base científica que garantizan la inocuidad y la calidad de los alimentos al abordar los contaminantes, las prácticas de higiene, el etiquetado, los aditivos, la inspección y certificación, la nutrición y los residuos de medicamentos veterinarios y plaguicidas. Cuando los gobiernos adoptan normas internacionales, los agricultores y productores pueden satisfacer las demandas de los consumidores de alimentos inocuos al mismo tiempo que obtienen acceso al mercado mundial de alimentos^a.

El *Codex Alimentarius* ha servido como referencia mundial en alimentos a partir de la norma alimentaria denominada “CAC/RCP 1-1969-Principios Generales De Higiene De Los Alimentos”. Esta norma tiene varias cualidades, por ejemplo, el designar la necesidad de diseñar, establecer y documentar un programa de inocuidad de alimentos en el sector primario, en líneas de proceso y en la distribución de alimentos. Una segunda característica es que compila la metodología del método HACCP, siglas en inglés del Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, un método que ha servido como la mayor exigencia en materia de control o prevención de peligros a la salud humana que pueden ser transmitidos por alimentos^{b,c}.

El Código de prácticas para el pescado y los productos pesqueros (CAC/RCP 52-2003) editado por *CODEX Alimentarius* está dirigido a todos aquéllos que se ocupan de la



manipulación, la producción, el almacenamiento, la distribución, la exportación, la importación y la venta de pescado y productos pesqueros^c.

La Iniciativa Global de Inocuidad de Alimentos (GFSI, por sus siglas en inglés *Global Food Safety Initiative*), es líder reconocido en la evaluación comparativa de los estándares mundiales de seguridad alimentaria. Este conjunto de parámetros ha sido impulsado por los grandes compradores y procesadores de alimentos en todo el mundo. Las exigencias de cumplimiento a los estándares de GFSI son una constante en el concierto comercial global de alimentos y por ello, se convierte en la columna vertebral de la matriz regulatoria que trata este estudio, considerado que incluyen el catálogo más completo de requisitos en materia de inocuidad y calidad de alimentos.

Se usa como referencia el Código SQF (Alimentos de Inocuidad y de Calidad), un esquema impulsado por la asociación de supermercados y mayoristas de los Estados Unidos, el *Food Marketing Institute*, que es el estándar del GFSI líder en nuestro continente ^d. La 8ª edición del Código SQF del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (*Safe Quality Food Institute, SQFI*) se ha actualizado y rediseñado en 2017 para implementarla en todos los sectores de la industria alimentaria, la producción primaria, el almacenamiento y la distribución, y ahora incluye el código de inocuidad alimentaria para la comercialización. Reemplaza a la 7ª edición del Código SQF.

REGULACIÓN NACIONAL DE ALIMENTOS

El Gobierno Mexicano tiene como prioridad el establecimiento de políticas que promuevan y regulen la instrumentación de los Sistemas de Reducción de Riesgos de Contaminación (SRRC) y Buenas Prácticas (BP) de producción de alimentos de origen acuícola y pesquero de las actividades relacionadas con éstos y de los establecimientos e instalaciones en los que se produzcan o conserven. Además, la producción y el procesado de alimentos son actividades reguladas en México por diferentes marcos legales. La Ley de Desarrollo Rural Sustentable le da la responsabilidad de vigilancia en inocuidad y la calidad de alimentos observado por el Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria (SENASICA), mientras que la Ley General de Salud reconoce que el responsable nacional de la inocuidad y calidad de alimentos, así como su coordinación con otras dependencias en el tema de etiquetado es la Comisión Federal de Protección contra Riesgos Sanitarios (COFEPRIS). También, otras dependencias federales han establecido normatividades que, de manera indirecta, pero obligatoria, establecen regulaciones aplicables a productos pesqueros, como fuentes de agua, hielo o como fuentes de contaminación, o algunos servicios referentes al beneficio del consumidor final (Tabla 1). Sus regulaciones específicas se expresan como normas oficiales mexicanas (NOM), mismas que su administración se regula a través de la Ley Federal de Metrología y Normalización.

Tabla 1. Normas Oficiales Mexicanas aplicables según actividad productiva vinculada al sector de alimentos.

Actividad Productiva	NOM's vigentes
Agricultura	44
Agua y suministro de gas por ductos	28
Auto transporte de carga	4
Comercio al por mayor de materias primas agropecuarias	1
Comercio al por menor de alimentos, bebidas y tabaco	1
Edificación	7
Fabricación de equipo de transporte	8
Fabricación de maquinaria y equipo	5
Industria alimentaria	38
Industria química	19
Manejo de desechos y servicios de remediación	82
Total	237


FUENTE: Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía. Catálogo Oficial de Normas, 2021 <http://www.economia-noms.gob.mx/noms/consultasAction.do>

SENASICA, ha diseñado manuales técnicos de referencia en materia de buenas prácticas para especies acuícolas y pesqueras, incluyendo un programa de reconocimiento de la implementación de Buenas Prácticas de Manejo a Bordo en Embarcaciones Menores^f. El manual pretende promover la implementación de mejores prácticas por parte de permisionarios y pescadores, de manera que se cuente con productos inocuos en el acopio y comercialización, y esto coadyuve con la Secretaría de Salud a salud del consumidor y mantener mercados nacionales y extranjeros para el producto. Este manual está enfocado en las embarcaciones de recolección de pulpo. La captura legal de pulpo es una actividad sustentable, ejemplar en el país por el control en sus niveles, su alta cotización y la derrama económica que deja tanto para la nación como para las personas involucradas; razón por la cual es muy importante que se lleve a cabo de manera adecuada para no afectar las etapas de reproducción y crecimiento de estas especies.

Es responsabilidad de SENASICA la verificación, monitoreo, autorización y programas de inocuidad, que las Leyes le dictan, para reconocer a los establecimientos que cumplen con las Buenas Prácticas.

La COFEPRIS, responsable de la protección de la salud pública considerando tanto a los consumidores nacionales como aquellos de los mercados a los cuales es exportado el pulpo, implementa a partir del año 2015 un Plan de Acción Inmediata con la finalidad de que los acopiadores, empaques, comercializadores y/o distribuidores garanticen la calidad sanitaria del producto. Además, impulsa el conocimiento y adopción de la NORMA Oficial Mexicana NOM-242-SSA1-2009. Productos y servicios. Productos de la pesca frescos, refrigerados, congelados y procesados. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba. De igual manera, la COFEPRIS impulsa el conocimiento y adopción de la NOM-251-SSA1-2009 "Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios". Base fundamental en la inocuidad y calidad de alimentos de México. Considerando estas normas la COFEPRIS, en el Estado de Yucatán a certificado alrededor de 22 plantas procesadoras para la exportación a la Unión Europea^e

El inventario de normas oficiales mexicanas ayuda a entender que muchas regulaciones no se conocen, por lo tanto, no se aplican. El propósito fundamental de esta matriz regulatoria es ayudar a los integrantes de la cadena productiva y valor de pulpo de la




Península de Yucatán a tener más conocimientos de estas normas para tener un producto de calidad y certificado para exportación.

REGULACIÓN DE ALIMENTOS EN PAISES DESTINO

El pulpo maya se exporta a países principalmente de la Unión Europea (Italia y España), a Japón, Corea del Sur y Estados Unidos. Para el mercado internacional (Japón, España, Italia y Corea), la presentación del producto final es fresco-congelado y fresco enhielado, en forma de marquetas de cinco a quince libras de peso. Para el mercado nacional también se utiliza la presentación del producto fresco-enhielado, el cual es transportado en vehículos terrestres equipados con refrigeración.

La Comunidad Europea cuenta con la Ley General de Alimentos, apoyada por una serie de reglamentos, donde el Reglamento (CE) No. 178/2002 del Parlamento Europeo establece los requisitos generales de la legislación en alimentos y fija procedimiento relativos a la inocuidad de alimentos (en Europa denominada seguridad alimentaria). Esta legislación es administrada por el Directorado General de la Comisión Europea para la Salud y los Consumidores (DG-SANCO) y la Autoridad Europea de Inocuidad de Alimentos, EFSA. La primera es la que se encarga de la generación de la regulación y su vigilancia, mientras que la segunda actúa como el ente encargado de la evacuación de los riesgos de contaminación en alimentos. Una legislación clave es el Reglamento (CE) 852/2004 relativo a las prácticas de higiene en alimentos, y su modificación para la aplicación del método HACCP al sector primario.

Japón cuenta con una legislación en materia de alimentos, con la Ley de Higiene en Alimentos administrada por el Ministerio de Salud, Empleo y Bienestar y su Comisión de Inocuidad de Alimentos. Todos los alimentos deben ser producidos en condiciones que cumplan con las Especificaciones y Estándares para Alimentos y Aditivos Alimentarios bajo la Ley de Higiene de Alimentos. Todos los productos son inspeccionados a su ingreso y analizados para determinación de residuos de sustancias químicas en alimentos, a diferencia de otros países, donde los muestreos y análisis aleatorios. Eso hace de Japón uno de los países más restrictivos, ya que, a pesar de cumplir con sus regulaciones, si en las inspecciones de ingreso se encuentra un factor de incumplimiento, el embarque es rechazado y la empresa involucrada sujeta a suspensiones de ingreso.



En el caso de Estados Unidos, la autoridad relevante es la Agencia para la Administración de Alimentos y Fármacos del Departamento de Salud y Servicios Públicos (DHHS-FDA, por sus siglas en inglés). Las leyes aplicables se encuentran contenidas en el Código Federal de Regulaciones, CFR, en el título 21, apartado 110, Buenas Prácticas de Manufactura Vigentes en la Manufactura, Empacado y Almacenamiento de alimentos para Consumo Humano. También se basa en el Codex Alimentarius (CAC/RCP 52-2003): Código de prácticas para el pescado y los productos pesqueros. El cual está dirigido a todos aquéllos que se ocupan de la manipulación, la producción, el almacenamiento, la distribución, la exportación, la importación y la venta de pescado y productos pesqueros^c.

MATERIALES Y MÉTODOS

Conforme a la propuesta presentada para la ejecución del proyecto, se realizó la revisión de los esquemas regulatorios de los siguientes países:

MÉXICO

- NOM-251-SSA1-2009
- NOM-242-SSA1-2009
- Programas voluntarios de SENASICA (SRRC)
- Ley Federal del Trabajo y Normas Oficiales Mexicanas de Seguridad e Higiene de los Empleados
- Comisión Nacional del Agua y Normas Oficiales Mexicanas de uso y descargas de aguas

COMUNIDAD EUROPEA

- Reglamento (CE) n° 852/2004 y relativos
- Reglamento (CE) No. 178/2002

JAPÓN

- Ley de Sanidad de Alimentos
- Sistema de Listado Positivo de Residuos químicos Agrícolas en Alimentos

ESTADOS UNIDOS

- USDA: normas relacionadas a la calidad del producto (*Marketing Orders* y USDA-AMS)
- USDA: regulaciones fitosanitarias (USDA-APHIS)
- FDA: normas relacionadas a la inocuidad del producto (21 CFR 110)
- FDA: proyectos de normas relacionadas a la Ley de Modernización de Inocuidad Alimentaria (FSMA)
- Codex Alimentarius (CAC/RCP 52-2003)

Una vez compilada la información, se elaboró una lista integral de los requerimientos que se exigen a los proveedores de alimentos en función de los elementos de un sistema de gestión integrado.

La estructura de la matriz consta de los siguientes elementos:

- Requisitos generales de la gestión de la inocuidad y calidad de alimentos.
- Requisitos específicos en la pesca del pulpo maya de la Península de Yucatán
- Requisitos específicos para el empaclado en congelado del pulpo maya de la Península de Yucatán en empacladoras.

- Requisitos específicos para procesado en plantas pulpo maya de la Península de Yucatán
- Requisitos para la comercialización de estos productos.

Los elementos generales que se compilaron para la generación de las referencias normativas son las siguientes (Tabla 2):

Tabla 2. Elementos referenciados en la matriz regulatoria para pulpo maya de la Península de Yucatán.

No.	REQUISITOS GENERALES DE INOCUIDAD Y CALIDAD	REQUISITOS ESPECÍFICOS POR TIPO DE SISTEMA DE PRODUCCIÓN.		
		PRODUCCIÓN	EMPACADO	PROCESADO
1	Compromiso de la gerencia	Requisitos de las instalaciones	Requisitos y aprobaciones de las instalaciones	Requisitos y aprobaciones de las instalaciones
2	Control de documentos y registros	Áreas de manejo y almacenamiento de productos y equipos	Construcción y control de áreas de empaque y almacenamiento de productos	Construcción y control de áreas de empaque y almacenamiento de productos
3	Especificaciones y desarrollo del producto	Higiene del personal	Higiene y bienestar del personal	Higiene y bienestar del personal
4	Inocuidad y calidad	Prácticas de buen manejo en embarcaciones menores	Prácticas del personal de empaque	Prácticas del personal de procesamiento
5	Verificación y validación	Gestión del agua	Suministro de agua, hielo y aire comprimido	Suministro de agua, hielo y aire comprimido
6	Identificación, rastreabilidad, retiro y recuperación	Almacenamiento y transporte	Almacenamiento y transporte	Almacenamiento y transporte
7	Seguridad de las instalaciones	Gestión en la pesca	Separación de funciones	Separación de funciones
8	Alimentos de identidad preservada	Pesca	Laboratorio en sitio	Laboratorio en sitio
9	Capacitación	Eliminación de desechos	Eliminación de desechos	Eliminación de desechos
10	Elementos comerciales y fitosanitarios		Exterior de la planta	Exterior de la planta

Fuente: Sistema SQF^d de gestión integrada de inocuidad y calidad.

DESCRIPCIÓN DE LA MATRIZ REGULATORIA

Una vez definidos los puntos a comparar en la matriz regulatoria, se inició la comparación de los requerimientos establecidos, contra la legislación aplicable en cada país.

Las normas consultadas son las tablas siguientes:

Tabla 3: Legislación aplicable a México

PAÍS	MÉXICO
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
NOM-001-STPS-2008	NOM-001-STPS-2008 Edificios, locales, instalaciones y áreas en los centros de trabajo- Condición de seguridad.
NOM-001-CONAGUA-2011	NOM-001-CONAGUA-2011 Sistemas de agua potable, toma domiciliaria y alcantarillado sanitario-hermeticidad-especificaciones y métodos de prueba.
PROY-NOM-001-SEMARNAT-2017	PROY-NOM-001-SEMARNAT-2017, Que establece los límites permisibles de contaminantes en las descargas de aguas residuales en cuerpos receptores propiedad de la nación
PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016, Prácticas comerciales-Especificaciones sobre el almacenamiento, guarda, conservación, manejo y control de bienes o mercancías bajo custodia de los almacenes generales de depósito. Incluyendo productos agropecuarios y pesqueros.
NOM-002-ECOL-1996	NOM-002-ECOL-1996, Que establece los límites máximos permisibles de contaminantes en las descargas de aguas residuales a los sistemas de alcantarillado urbano o municipal.
NOM-002-STPS-2010	NOM-002-STPS-2010 Condiciones de seguridad-Prevención y protección contra incendios en los centros de trabajo
NOM-003-ENER-2011	NOM-003-ENER-2011, Eficiencia térmica de calentadores de agua para uso doméstico y comercial. Límites, método de prueba y etiquetado.
NOM-003-SEGOB-2011	NOM-003-SEGOB-2011, Señales y avisos para protección civil- Colores, formas y símbolos a utilizar
NOM-004-STPS-1999	NOM-004-STPS-1999, Sistemas de protección y dispositivos de seguridad en la maquinaria y equipo que se utilice en los centros de trabajo.
PROY-NOM-005-STPS-2017	PROY-NOM-005-STPS-2017, Manejo de sustancias químicas peligrosas o sus mezclas en los centros de trabajo-Condiciones y procedimientos de seguridad y salud.
NOM-006-CNA-1997	NOM-006-CNA-1997, Fosas sépticas prefabricadas-Especificaciones y métodos de prueba
NOM-006-STPS-2014	NOM-006-STPS-2014, Manejo y almacenamiento de materiales-Condiciones de seguridad y salud en el trabajo.
NOM-008-CNA-1998	NOM-008-CNA-1998, Regaderas Empleadas en el Aseo Corporal - Especificaciones y Métodos de Prueba
NOM-008-SAG/PESC-2015	NOM-008-SAG/PESC-2015, para ordenar el aprovechamiento de las especies de pulpo en las aguas de jurisdicción federal del Golfo de México y mar Caribe
NOM-009-CNA-2001	NOM-009-CNA-2001, Inodoros para uso sanitario-Especificaciones y métodos de prueba.
NOM-009-STPS-2011	NOM-009-STPS-2011, Condiciones de seguridad para realizar trabajos en altura
NOM-009-SAG/PESC-2015	NOM-009-SAG/PESC-2015, Que establece el procedimiento para determinar las épocas y zonas de veda para la captura de las diferentes especies de la flora y fauna acuáticas, en aguas de jurisdicción federal de los Estados Unidos Mexicanos.
NOM-010-CNA-2000	NOM-010-CNA-2000, Válvula de admisión y válvula de descarga para tanque de inodoro-Especificaciones y métodos de prueba
NOM-010-SCT2/2009	NOM-010-SCT2/2009, Disposiciones de compatibilidad y segregación para el almacenamiento y transporte de sustancias, materiales y residuos peligrosos
NOM-010-STPS-2014	NOM-010-STPS-2014, Agentes químicos contaminantes del ambiente laboral-Reconocimiento, evaluación y control.

NOM-011-SCT2/2012	NOM-011-SCT2/2012, Condiciones para el transporte de las sustancias y materiales peligrosos envasadas y/o embaladas en cantidades limitadas.
-------------------	--

TABLA 4. Legislación aplicable a México (continuación)

PAÍS	MÉXICO
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
NOM-011-STPS-2001	NOM-011-STPS-2001, Condiciones de seguridad e higiene en los centros de trabajo donde se genere ruido
PROY-NOM-012-SCT-2-2017	PROY-NOM-012-SCT-2-2017, Sobre el peso y dimensiones máximas con los que pueden circular los vehículos de autotransporte que transitan en las vías generales de comunicación de jurisdicción federal.
NOM-013-CNA-2000	NOM-013-CNA-2000, Redes de distribución de agua potable-especificaciones de hermeticidad y métodos de prueba.
PROY-NOM-017-STPS-2017	PROY-NOM-017-STPS-2017, Equipo de protección personal-Selección, uso y manejo en los centros de trabajo
NOM-018-STPS-2015	NOM-018-STPS-2015, Sistema para la identificación y comunicación de peligros y riesgos por sustancias químicas peligrosas en los centros de trabajo.
NOM-019-STPS-2011	NOM-019-STPS-2011, Constitución, integración, organización y funcionamiento de las comisiones de seguridad e higiene.
NOM-020-STPS-2011	NOM-020-STPS-2011, Recipientes sujetos a presión, recipientes criogénicos y generadores de vapor o calderas -Funcionamiento -Condiciones de Seguridad.
NOM-021-STPS-1994	NOM-021-STPS-1994, Relativa a los requerimientos y características de los informes de los riesgos de trabajo que ocurran, para integrar las estadísticas
NOM-022-STPS-2015	NOM-022-STPS-2015, Electricidad estática en los centros de trabajo-Condiciones de seguridad.
NOM-025-SSA1-2014	NOM-025-SSA1-2014. Salud ambiental. Valores límite permisibles para la concentración de partículas suspendidas PM10 y PM2.5 en el aire ambiente y criterios para su evaluación.
NOM-025-STPS-2008	NOM-025-STPS-2008, Condiciones de iluminación en los centros de trabajo.
NOM-026-STPS-2008	NOM-026-STPS-2008, Colores y señales de seguridad e higiene, e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías.
NOM-027-STPS-2008	NOM-027-STPS-2008, Actividades de soldadura y corte-Condiciones de seguridad e higiene.
NOM-029-STPS-2011	NOM-029-STPS-2011, Mantenimiento de las instalaciones eléctricas en los centros de trabajo-Condiciones de seguridad.
NOM-030-STPS-2009	NOM-030-STPS-2009, Servicios preventivos de seguridad y salud en el trabajo-Funciones y actividades.
NOM-031-STPS-2011	NOM-031-STPS-2011, Construcción-Condiciones de seguridad y salud en el trabajo.
NOM-034-SCT4-2009	NOM-034-SCT4-2009, Equipo mínimo de seguridad, comunicación y navegación para embarcaciones nacionales, hasta 15 metros de eslora.
NOM-048-SSA1-1993	NOM-048-SSA1-1993, Que establece el método normalizado para la evaluación de riesgos a la salud como consecuencia de agentes ambientales.
NOM-051-SCFI/SSA1-2010	NOM-051-SCFI/SSA1-2010, Especificaciones generales de etiquetado para alimentos y bebidas no alcohólicas preenvasados-Información comercial y sanitaria.
NOM-052-SEMARNAT-2005	NOM-052-SEMARNAT-2005, Que establece las características, el procedimiento de identificación, clasificación y los listados de los residuos peligrosos.
NOM-081-ECOL-1994	NOM-081-ECOL-1994, Que Establece los Límites Máximos Permisibles de Emisión de Ruido de las Fuentes Fijas y su Método de Medición.
NOM-086-SSA1-1994	NOM-086-SSA1-1994, Bienes y servicios. Alimentos y bebidas no alcohólicas con modificaciones en su composición. Especificaciones nutrimentales.
NOM-092-SSA1-1994	NOM-092-SSA1-1994, Bienes y servicios. método para la cuenta de bacterias aerobias en placa.
NOM-109-SSA1-1994	NOM -109-SSA1-1994, Bienes y servicios. Procedimientos para la toma, manejo y transporte de muestras de alimentos para su análisis microbiológico.
NOM-110-SSA1-1994	NOM-110-SSA1-1994, Bienes y servicios. Preparación y dilución de muestras de alimentos para su análisis microbiológico.

TABLA 5. Legislación aplicable a México (continuación)

PAÍS	MÉXICO
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
NOM-111-SSA1-1994	NOM-111-SSA1-1994, Bienes y servicios. Método para la cuenta de mohos y levaduras en alimentos.
NOM-113-SSA1-1994	NOM-113-SSA1-1994, Bienes y servicios. Método para la cuenta de microorganismos coliformes totales en placa.
NOM-113-STPS-2009	NOM-113-STPS-2009, Seguridad-Equipo de protección personal-Calzado de protección-Clasificación, especificaciones y métodos de prueba
NOM-115-STPS-2009	NOM-115-STPS-2009, Seguridad-equipo de protección personal-cascos de protección-clasificación, especificaciones y métodos de prueba.
NOM-117-SSA1-1994	NOM-117-SSA1-1994, Bienes y servicios. Método de prueba para la determinación de cadmio, arsénico, plomo, estaño, cobre, fierro, zinc y mercurio en alimentos, agua potable y agua purificada por espectrometría de absorción atómica.
NOM-127-SSA1-1994	NOM-127-SSA1-1994, Salud ambiental, agua para uso y consumo humano-límites permisibles de calidad y tratamientos a que debe someterse el agua para su potabilización.
NOM-128-SSA1-1994	NOM-128-SSA1-1994, Bienes y servicios. Que establece la aplicación de un sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos en la planta industrial procesadora de productos de la pesca.
NOM-129-SSA1-1995	NOM-129-SSA1-1995, Bienes y servicios. Productos de la pesca: secos-salados, ahumados, moluscos cefalópodos y gasterópodos frescos-refrigerados y congelados. Disposiciones y especificaciones sanitarias.
NOM-130-SSA1-1995	NOM-130-SSA1-1995, Bienes y servicios. Alimentos envasados en recipientes de cierre hermético y sometidos a tratamiento térmico. Disposiciones y especificaciones sanitarias
NOM-154-SCFI-2005	NOM-154-SCFI-2005, Equipos contra incendio-Extintores-Servicio de mantenimiento y servicio de recarga. [Modificación publicada en el DOF el 12 de julio de 2010]
PROY-NOM-187-SCFI-2012	PROY-NOM-187-SCFI-2012, Información comercial sobre la calidad de los productos agropecuarios y pesqueros
PROY-NOM-200-SCFI-2015	PROY-NOM-200-SCFI-2015, Calentadores de agua de uso doméstico y comercial que utilizan como combustible Gas L.P. o Gas Natural. - Requisitos de seguridad, especificaciones, métodos de prueba, marcado e información comercial.
NOM-201-SSA1-2002	NOM-201-SSA1-2002, Productos y servicios. Agua y hielo para consumo humano, envasados y a granel. Especificaciones sanitarias.
NOM-210-SSA1-2014	NOM-210-SSA1-2014, Productos y servicios. Métodos de prueba microbiológicos. Determinación de microorganismos indicadores. Determinación de microorganismos patógenos.
PROY-NOM-211-SSA1-2002	PROY-NOM-211-SSA1-2002. Productos y servicios. Métodos de prueba fisicoquímicos. determinación de humedad y solidos totales en alimentos por secado en estufa. determinación de arsénico, cadmio, cobre, cromo, estaño, hierro, mercurio, níquel, plata, plomo, selenio y zinc en alimentos, agua y hielo aptos para consumo humano, bebidas y aditivos alimentarios por espectrofotometría de absorción atómica.
NOM-230-SSA1-2002	NOM-230-SSA1-2002, Salud ambiental. Agua para uso y consumo humano, requisitos sanitarios que se deben cumplir en los sistemas de abastecimiento públicos y privados durante el manejo del agua. Procedimientos sanitarios para el muestreo.
NOM-242-SSA1-2009	NOM-242-SSA1-2009. Productos y servicios. Productos de la pesca frescos, refrigerados, congelados y procesados. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba.
PROY-NOM-250-SSA1-2014	PROY-NOM-250-SSA1-2014, Agua para uso y consumo humano. Límites máximos permisibles de la calidad del agua y requisitos sanitarios que deben cumplir los sistemas de abastecimiento de agua públicos y privados, su control y vigilancia. Procedimiento sanitario de muestreo.
NOM-251-SSA1-2009	NOM-251-SSA1-2009, Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios.

Tabla 6. Legislación aplicable a la Comunidad Europea

PAÍS	COMUNIDAD EUROPEA
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
(CE)178/2002	Reglamento (CE) N° 178/2002 del parlamento europeo y del consejo de 28 de enero de 2002 por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.
(CE) 852/2004	Reglamento (CE) N° 852 /2004 del parlamento europeo y del consejo de 29 de abril de 2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios.
Directiva 98/83/CE	Directiva 98/83/CE del consejo de 3 de noviembre de 1998 relativa a la calidad de las aguas destinadas al consumo humano.
(CE) 853/2004	Reglamento (CE) N° 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal
(CE) 854/2004	Reglamento (CE) no854/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas para la organización de controles oficiales de los productos de origen animal destinados al consumo humano
(CE) 1169/2011	Reglamento (CE) N° 1169/2011 del parlamento europeo y del consejo de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor.
(CE) 1379/2013	Reglamento (CE) N° 1379/2013 del parlamento europeo y del consejo de 11 de diciembre de 2013 por el que se establece la organización común de mercados en el sector de los productos de la pesca y de la acuicultura, se modifican los Reglamentos (CE) N° 1184/2006 y (CE) N° 1224/2009 del Consejo y se deroga el Reglamento (CE) N° 104/2000 del Consejo.
(CE) 1881/2006	Reglamento (CE) N° 1881/2006 de la comisión de 19 de diciembre de 2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.
(CE) 1935/2004	Reglamento (CE) N° 1935/2004 del parlamento europeo y del consejo, de 27 de octubre de 2004, sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos.
(CE) 2073/2005	Reglamento (CE) N° 2073/2005 de la Comisión, de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios
Decisión 2004/478/CE	Decisión 2004/478/CE de la Comisión, de 29 de abril de 2004, relativa a la adopción de un plan general de gestión de crisis en el ámbito de los alimentos y de los piensos.

Tabla 7. Legislación aplicable a Japón

PAÍS	JAPÓN
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
FSL 233	Food Sanitation Law No. 233, December 24, 1947, Last amendment: Law No. 87, July 26, 2005
FSL-EO 229/ 511	Food Sanitation Law- enforcement Ordinances. Cabinet Order No. 229, August 31, 1953, Last amendment: Cabinet Order No. 511, December 12, 2003.
FSL-ER 23/166	Food Sanitation Law – Enforcement Regulations, Ministry of Health and Welfare Ordinance No. 23, July 13, 1948, Last amendment: November 29, 2005 Ministry of Health, Labour and Welfare Ordinance No. 166.
ACRL 82	Agricultural Chemicals Regulation Law No. 82, 1948. The Minister of Agriculture, Forestry and Fisheries will establish standards setting out the maximum allowable amount of harmful ingredients in agricultural chemicals.
JPSL	The Japanese Positive List System for Agricultural Chemical Residues in Foods, May 29, 2006.
STAN	Specifications and Standards for Foods, Food Additives. Under the Food Sanitation Act, 2010.
PPA/151	Plant Protection Act, Act No. 151 of May 4, 1950.
SAF 175	The Law Concerning Standardization of Agricultural and Forestry Products (Law No. 175 of 1950) (June 28, 2013).

Tabla 8. Legislación aplicable a Estados Unidos

PAIS	ESTADOS UNIDOS DE AMERICA
CÓDIGO	NOMBRE DE LA NORMA
21CFR	Code of Federal Regulations Title 21, PART 110. Current Good Manufacturing Practice in Manufacturing, Packing, or Holding Human Food.
FSMA	FSMA- Food Safety Modernization Act. Title I: Improving capacity to prevent food safety problems. Act. Title III: Improving the safety of imported food
USDA APHIS	Animal and Plant Health Inspection Service, United States Department of Agriculture- Aquatic Animal Diseases
CAC/RCP 52-2003	Code of practice for fish and fishery products. CODEX Alimentarius

Se identifica con la codificación de cada norma, el documento de referencia aplicable al criterio del sistema de gestión que corresponde. No obstante, no existe una absoluta equivalencia con las normas, siendo responsabilidad del lector el ubicar los documentos normativos citados y consultar directamente el alcance y requerimientos específicos de cada país en cada punto.

Este documento también recopila las normas de alimentos más conocidas en los mercados de destino y que tiene un impacto inmediato en la viabilidad del comercio nacional e internacional de los productos y subproductos de los moluscos carentes (pulpo). Es responsabilidad del usuario confirmar periódicamente la vigencia de estas normas y el desarrollo y publicación de las actualizaciones de estas, sus derogaciones, y en su caso, nuevas normas aplicables. Algunos puntos corresponden o son comparables con la legislación mexicana y otras muy diferentes, por lo que el usuario de la matriz regulatoria se documente con las normas de referencia y logre identificar.

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA LOS PULPO DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	ESTADOS UNIDOS	COMUNIDAD EUROPEO	JAPÓN
1. Compromiso de la gerencia				
1.1 Política de la gerencia				
1.1.1. Adoptada y firmada por la dirección de la empresa	SRRC- Requisitos generales.	21 CFR 110.10		
1.1.2. La declaración de políticas se exhibe públicamente				
1.2 Responsabilidad de la gerencia				
1.2.1 Cuenta con organización jerárquica de la organización	SRRC- Requisitos generales.			FSL 233
1.2.2 La dirección asegura las prácticas de inocuidad de alimentos	SRRC- Requisitos generales.		(CE) 852/2004	FSL 233
1.2.3 La dirección asegura los recursos adecuados				
1.2.4 La dirección designa un responsable con autoridad en el sistema				
1.2.5 El responsable es especialista en inocuidad y calidad de alimentos				
1.2.6 La dirección establece las necesidades de capacitación del personal				
1.2.7 Todo el personal está informado de su responsabilidad en inocuidad de alimentos				
1.2.8 Existen descripción de puestos de responsabilidad de inocuidad de alimentos				
1.2.9 La dirección establece políticas de mejoramiento continuo				
1.3 Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos				
1.3.1 Se cuenta con un manual de inocuidad de alimentos electrónicos y/o impresos				
1.3.2 El manual de inocuidad hace referencia a programas de prerrequisitos, planes de inocuidad y otros documentos				

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	ESTADOS UNIDOS	COMUNIDAD EUROPEA	JAPÓN
1. Compromiso de la gerencia				
1.4 Revisión de la gerencia				
1.4.1 La dirección es responsable de revisar el sistema de inocuidad	SRRC-Requisitos generales.	FSMA SEC. 101	(CE) No. 852/2004	
1.4.2 El sistema de inocuidad se revisa en su totalidad al menos una vez al año.				
1.4.2 El sistema de inocuidad se revisa en su totalidad al menos una vez al año				
1.4.3 Se revisan los cambios a los fundamentos				
1.4.4 el encargado de inocuidad valida los cambios en los fundamentos y planes de inocuidad de alimentos				
1.4.5 Se mantiene registro de las revisiones y modificaciones válidas a la documentación.				
1.5 Gestión de quejas				
1.5.1 Se documentan métodos y responsabilidades de gestión de quejas de clientes y autoridades				
1.5.2 Se analizan tendencias de los datos de quejas de clientes y autoridades				
1.5.3 Se implementa acciones correctivas según seriedad del incidente				
1.5.4 Se mantiene registro de quejas de los clientes y de sus investigaciones				
1.6 Planificación de continuidad del negocio (manejo de crisis)				
1.6.1 Se tiene un plan de continuidad de negocio			Decisión 2004/478/CE	
1.6.2 El plan de continuidad del negocio tiene un equipo de alta responsabilidad			Decisión 2004/478/CE	
1.6.3 El plan de continuidad es revisado, probado y verificado, al menos una vez al año			Decisión 2004/478/CE	
1.6.4 Se mantienen registros de las revisiones y de la verificación del plan			Decisión 2004/478/CE	

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2. Control de documentos y registros				
2.1 Control de documentos				
2.1.1. Se documentan métodos y responsabilidades para mantener el control de documentos	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos NOM-019-STPS-2011	FSMA SEC. 101	(CE) 852/ 2004	FSL 233/ 87 Capítulo 2
2.1.2 Se mantiene un registro de los documentos y las modificaciones a los documentos				
2.1.3 Los documentos se almacenan de manera segura y están fácilmente disponible				
2.2 Control de registro				
2.2.1 Se documentan métodos y responsabilidades para la verificación el control, mantenimiento y conservación de registro	NOM-251-SSA1-2009 NOM-019-STPS-2011	FSMA SEC. 101	(CE) 852/ 2004	FSL 233/ 87 Capítulo 2
2.2.2 Los registros son legibles y están autorizados y verificados por personal competente				
2.2.3 Los registros son almacenados y son recuperables por períodos especificados por el cliente o regulaciones				
3. Especificaciones y desarrollo del producto				
3.1 Desarrollo y relación del producto				
3.1.1 Se documentan métodos y responsabilidades para convertir conceptos de producto en realización comercial	NOM-051-SCFI /SSA1-2010 NOM-086-SSA1-1994 PROY-NOM-187- SCFI-2012 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 STAN: F01 F02 F03 F04 JPSL
3.1.2 La formulación, procesos de fabricación y cumplimiento de requisitos oficiales se validan antes de la producción industrial	NOM-109-SSA1-1994 NOM-110-SSA1-1994 NOM-111-SSA1-1994 NOM-130-SSA1-1995	21CFR 110.80	(CE) 2073/2005	FSL 233 STAN F01 F02 F03 F04
3.1.3 Se llevan a cabo ensayos de inocuidad y vida de anaquel del producto	NOM-092-SSA1-1994 NOM-109-SSA1-1994 NOM-110-SSA1-1994 NOM-111-SSA1-1994 NOM-113-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014		(CE) 2073/2005 (CE) 1881/2006	FSL 233/87 STAN: F01 F02 F03

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	ESTADOS UNIDOS	COMUNIDAD EUROPEA	JAPÓN
3. Especificaciones y desarrollo del producto				
3.1 Desarrollo y realización del producto				
3.1.4 Se valida y verifica un plan de inocuidad de alimentos para cada nuevo producto y sus procesos	NOM-109-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014		(CE) 2073/2005 (CE) 1881/2006	FSL 233/87 STAN F01 STAN F02 STAN F03 STAN F04
3.1.5 Se mantienen registros del diseño, desarrollo, vida de anaquel y cumplimiento a regulaciones del producto			(CE) 2073/2005	
3.2 Materias primas y materiales de empaque				
3.2.1 Se documentan especificaciones de materias prima y de empaque, ingredientes, aditivos y productos químicos.	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 STAN: AP01 AP02 AP03 AP04
3.2.2 Las materias primas, los materiales de empaque y los ingredientes cumplen con la legislación pertinente	NOM-48-SSA1-1993	21CFR 110.80	(CE) 2073/2005 (CE) 1935/2004 (CE) 178/2002	JPSL FSL 233/87 STAN: AP01 AP02 AP03 AP04
3.2.3 Se documentan métodos y responsabilidades para el desarrollo y aprobación de especificaciones				JPSL FSL 233 STAN: AP01 AP02 AP03 AP04
3.2.4 Se validan las materias primas e ingredientes para asegurar la inocuidad del producto				FSL 233 STAN F01 F02 F03 F04
3.2.5 Se validan los materiales de empaque	NOM-051-SCFI /SSA1-2010		(CE) 2073/2005 (CE) 1935/2004	FSL 233/87 STAN: AP01 AP02 AP03 AP04

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3. Especificaciones y desarrollo del producto				
3.2 Materias primas y materiales de empaque				
3.2.6 Se validan las etiquetas del producto para cumplir con la legislación pertinente y especificaciones del cliente	NOM-051-SCFI /SSA1-2010		(CE) 2073/2005 (CE) 1935/2004 (CE) 178/2002	FSL 233/87 STAN: F01 F02 F03 F04
3.2.7 Se mantienen y conserva registros de especificaciones y etiquetas para materias primas y materia de empaque	NOM-051-SCFI /SSA1-2010			FSL 233/87
3.3 Proveedores de servicio por contrato				
3.3.1 Se tienen especificaciones de servicios por contrato que afecten la inocuidad del producto terminado		21CFR 110.80	(CE) 852/2004	
3.3.2 Se mantiene un registro de todas las especificaciones de los servicios por contrato				
3.4 Fabricantes por contrato				
3.4.1 Se documentan métodos y responsabilidades para asegurar especificaciones de procesos maquilados por terceros		21CFR 110.80		
3.4.2 El proveedor asegura especificación de producto y entrega				
3.4.3 Se mantienen registros de revisiones y cambios en acuerdos contractuales y sus aprobaciones				
3.5 Producto terminado				
3.5.1 Se documentan las especificaciones de productos terminados y se aprueban por el cliente	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004 (CE) 2073/2005	FSL 233
3.5.2 Se mantiene un registro de las especificaciones de productos terminados				
4. Alcance de la inocuidad de alimentos				
4.1 Legislación (regulación) alimentaria				
4.1.1 La empresa asegurar que cumple la legislación de alimentos y su producción en país de origen y destino	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110	(CE) 852/2004 (CE) 178/2002	FSL 233
4.1.2 Se documentan métodos y responsabilidades para mantenerse informados de cambios en la legislación pertinente			(CE) 178/2002	JPSL FSL 233

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	Estados Unidos	Comunida d Europea	Japón
4. Alcance de inocuidad de alimentos				
4.1 Legislación (regulación) alimentaria				
4.1.3 Se notifica al organismo de certificación de incidentes de inocuidad de alimentos		FSMA		FSL 233
4.2 Fundamentos de la inocuidad de alimentos				
4.2.1 El sitio de producción y procesos permiten la producción de alimentos seguros	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80 FSMA	(CE) 2073/2005	FSL 233
4.2.2 Se cuenta con un análisis de riesgos detallado que justifica las medidas de control de inocuidad de alimentos		FSMA		
4.2.3 Se documentan los programas de prerrequisitos aplicables		FSMA SEC. 101		
4.2.4 Se verifica la efectividad de los programas de prerrequisitos		FSMA		
4.3 Plan de inocuidad de alimentos				
4.3.1 Se desarrolla un plan de inocuidad de alimentos bajo el método HACCP	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 113 FSMA SEC. 103	(CE) 852/2004 (CE) 2073/2005	FSL 233
4.4 Plan de calidad de los alimentos				
4.4.1 Se desarrolla un plan de calidad de alimentos bajo el método HACCP		CAC/RCP 52-2003 FSMA SEC.103		
4.5 Ingreso de Bienes y servicios				
4.5.1 Los ingredientes, materias primas y empaque, y servicios se dan por proveedores aprobados	NOM-251-SSA1-2009 NOM-051-SCFI/ SSA1-2010	21CFR 110.80		FSL 233
4.5.2 La recepción de bienes y servicios de proveedores no aprobados será aceptable en emergencias y bajo inspección		21CFR 110.80		FSL 233
4.5.3 Se documentan las responsabilidades de selección, evaluación, aprobación y controles de proveedores aprobados				
4.5.4 Se evalúa el desempeño anterior del proveedor según el riesgo de los bienes y servicios recibidos				

4.5.5 Se mantiene un registro de proveedores aprobados, sus inspecciones y auditores				
4.6 Producto o equipo no conformes				
4.6.1 Se documentan responsabilidades y métodos para bienes y equipos no conformes detectados en el proceso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		FSL 233

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	Estados Unidos	Comunidad Europea	JAPÓN
5 Verificación del sistema				
5.5 Acciones correctivas y preventivas				
5.5.1 Se documentan responsabilidades y métodos para la gestión de acciones preventivas y correctivas	NOM-128-SSA1-1994		(CE) 178/2002	FSL-EO 229/511
5.5.2 Se mantienen registros de investigaciones y resoluciones de acciones preventivas y correctivas	NOM-128-SSA1-1994		(CE) 178/2002	
5.6 Muestreo, inspección y análisis de productos				
5.6.1 Se documentan métodos y responsabilidades para el muestreo, inspección y análisis de materias primas, productos en proceso y terminados	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos		CE) 1881/2006	FSL-EO 229/511
5.6.2 Se mantienen registro de todas las inspecciones y los análisis				
5.7 Auditorías internas				
5.7.1 Se documentan métodos y responsabilidades para auditorías internas del sistema de inocuidad y calidad	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos			FSL-EO 229/511
5.7.2 Los auditores internos está capacitados en procedimientos de auditoría interna				
5.7.3 El personal que realiza las auditorías internas de preferencia no trabaja en el área auditada				
5. Identificación, rastreabilidad, retiro y recuperación de productos				
6.1 Identificación del producto				
6.1.1 Se documentan métodos y responsabilidades para identificar los productos durante todas las etapas de producción	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos			FSL-EO 229/511
6.1.2 Se mantienen registros de la identificación del producto	PROY-NOM-187-SCFI-2012	FSMA		
6.2 Rastreabilidad del producto				

6.2.1 Se documentan responsabilidades y métodos para darle rastreabilidad al producto	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos	FSMA	(CE) 178/2002	FSL-EO 229/511
6.2.2 Se mantienen registros de recepción y liberación de materias y materias primas y materiales de empaque	PROY-NOM-187-SCFI-2012	FSMA		

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

SISTEMA DE CALIDAD	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
4. Alcance de inocuidad de alimentos				
4.7 Reprocesamiento de productos				
4.7.1 Se documentan responsabilidades y métodos para el procesado del producto.	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		FSL 233
4.7.2 Los registros de operación de reprocesado. Se guardan				
4.8 Liberación y despacho de productos				
4.8.1 Se documentan responsabilidades y métodos para liberar y despachar productos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		FSL 233
4.8.2 Se mantienen registros de todos los productos liberados y despachados				
4.9 Rotación de inventarios				
4.9.1 Se documentan responsabilidades y métodos para asegurar la rotación de inventarios	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		FSL 233
4.9.2 Se implementan procedimientos que los ingredientes, producto en proceso y terminado son usados dentro de su vida de anaquel			CE) 1881/2006	
6. Verificación del sistema				
5.1 Responsabilidad, frecuencia y métodos				
5.1.1 Las actividades de validación y verificación serán responsabilidad del encargado del sistema de inocuidad y calidad	SSRC-requisitos.		(CE) 882/2004	FSL-EO 229/511
5.1.2 Se documentan las frecuencias y métodos para validar y verificar los fundamentos y planes de inocuidad de alimentos				
5.1.3 Se mantiene registros de todas las actividades de verificación				
5.2 Validación y efectividad				
5.2.1 Se documentan métodos, responsabilidades y criterios para asegurar la efectividad del programa de inocuidad y calidad				FSL-EO 229/511
5.2.2 Se mantienen registros de todas las actividades de validación				
5.3 Cronograma de verificación				
5.3.1 Se prepara e implementa un cronograma de verificación				FSL-EO 229/511
5.4 Verificación de las actividades de control				
5.4.1 Se documentan métodos, responsabilidades y criterios para verificar el plan de inocuidad y calidad de alimentos				FSL-EO 229/511
5.4.2 Se mantienen registros de la verificación de las actividades de control				

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	ESTADOS UNIDOS	COMUNIDAD EUROPEA	JAPÓN
6. Identificación, rastreabilidad, retiro y recuperación de productos				
6.3 Retiro y recuperación de productos				
6.3.1 Se documentan responsabilidades y métodos de retiro o recuperación de productos	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos	FSMA SEC. 101 SEC. 102	(CE) 178/2002	FSL-EO 229/511
6.3.2 Se realizan investigaciones para determinar la causa de una recuperación o retiro adoptada		FSMA SEC. 102		
6.3.3 La efectividad del sistema de retiro y recuperación de productos se revisa, prueba y verifica al menos una vez al año		FSMA SEC. 102		
6.3.4 Se mantienen registros de todos los retiros y las recuperaciones de productos		FSMA SEC. 102		
7. Inocuidad del sitio				
7.1 Defensa alimentaria				
7.1.1 Se documentan los métodos para evitar la adulteración de alimentos por actos terroristas o de sabotaje		FSMA SEC.106		
7.1.2 Se Prepara un protocolo de defensa alimentaria		FSMA SEC. 106		
8. Alimentos de identidad preservada				
8.1 Requisitos generales para los alimentos de identidad preservada				
8.1.1 El sistema separado los elementos diferentes a requisitos de inocuidad y calidad				
8.2 Gestión de alérgenos				
8.2.1 Se documentan responsabilidades y métodos para el control de alérgenos		21CFR 101.17 FSMA		FSL 233
8.2.2 El sistema de identificación de producto identifica y etiqueta alimentos que contienen alérgenos	PROY-NOM-187-SCFI-2012	FSMA		
8.2.3 El sistema de rastreabilidad toma en cuenta todos los ingredientes utilizados		FSMA	(CE) 178/2002	
8.2.4 El reprocesamiento de productos que contienen alérgenos los mantiene identificados y rastreables.		FSMA		

LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

MATRIZ REGULATORIA DE INOCUIDAD Y CALIDAD PARA EL PULPO MAYA DE LA PENÍNSULA DE YUCATÁN (continuación)

SISTEMA DE CALIDAD	MÉXICO	ESTADOS UNIDOS	COMUNIDAD EUROPEA	JAPÓN
9. Capacitación				
9.1 Requisitos de capacitación				
9.1.1 Se ofrece capacitación adecuada al personal en general y a los que realizan tareas críticas	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos generales. Anexo I	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 Capítulo 9
9.2 Programa de capacitación				
9.2.1 Se documenta un programa de capacitación para el personal	NOM-251-SSA1-2009 SRRC-Requisitos generales. Anexo I	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 Capítulo 9
9.3 Instrucciones				
9.3.1 Existen instrucciones de trabajo para las tareas de inocuidad y de proceso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10		FSL 233/87 Capítulo 9
9.4 Requisitos de capacitación en HACCP				
9.4.1 Se brinda capacitación en HACCP al personal del equipo.		21CFR 113	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 Capítulo 9
9.5 Idioma				
9.5.1 El material de capacitación y su enseñanza utilizan un lenguaje comprensible para todo el personal				
9.6 Capacitación de actualización				
9.6.1 El programa de capacitación incluyen las necesidades de actualización del personal				
9.7 Registro de capacitación en habilidades				
9.7.1 Se mantiene un registro de capacitación del personal	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87 Capítulo 9

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN
EMBARCACIONES MENORES

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
1. Requisito de captura				
1.1 Ubicación de la zona de captura				
1.1.1 Zona de captura de pulpo	NOM-008-SAG/PESC-2015			
1.1.2 Veda del pulpo	NOM-008-SAG/PESC-2015 NOM-009-SAG/PESC-2015			
1.1.3 Se tiene un mapa de pesca y otros factores ambientales	NOM-034-SCT4-2009			
1.1.4 Si se identifican riesgos, se implementa medidas de control	NOM-034-SCT4-2009 NOM-021-STPS-1994			
2. Manejo de productos, áreas y equipo de almacenamiento				
2.1 Instalaciones de almacenamiento				
2.1.1 Los almacenes de equipos, productos químicos, materiales de empaque o productos que cumplen con programas de higiene	Ley general de pesca y acuicultura sustentable. Artículo 4			
2.1.2 Los almacenes de productos o materiales de empaque son de material durable.	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
2.1.3 Las superficies de contacto con el producto.				
2.2 Enfriadores y almacenamiento en frío				
2.2.1 Las instalaciones de enfriamiento y almacenamiento en frío están aprobadas	NOM-001-STPS-2008 NOM-031-STPS-2011	FSMA SEC. 105		
2.2.2 Los pisos de los cuartos fríos son resistentes a impactos, impermeables, lisos y fáciles de limpiar		FSMA SEC. 105		
2.2.3 Los techos, paredes, las puertas, los marcos y las compuertas son sólida, lisas, impermeables y de colores claros		FSMA SEC. 105		
2.2.4 La iluminación es inastillable o cuenta con cubiertas protectoras		FSMA SEC. 105		
2.2.5 Hay suficiente capacidad de refrigeración y/o atmósfera controlada. Almacenar la producción máxima prevista y se hace limpieza periódica		FSMA SEC. 105		

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES (Continuación)

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Manejo de productos, áreas y equipo de almacenamiento				
2.2 Enfriadores y almacenamiento en frío				
2.2.6 Las líneas de descarga de descongelación se controlan y envían al drenaje		FSMA SEC. 105		
2.2.7 Cuentan con equipo o dispositivo de control de temperatura de fácil acceso y lectura.	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2015	FSMA SEC. 105		
2.2.8 Las plataformas de carga de cuarto y almacenes fríos están selladas, drenadas y niveladas	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	FSMA SEC. 105		
2.3 Almacenamiento de ingredientes, empaques y utensilios				
2.3.1 Los almacenes están contruidos con materiales aprobados para alimentos	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2015			
2.3.2 Los cuartos de almacenamiento permiten su limpieza e higiene y la separación de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
2.4 Construcción y maquinaria para la pesca				
2.4.1 Las superficies de contacto con el producto son de fácil limpieza				
2.4.2 Los equipos, utensilios, y arte de pesca son de materiales no tóxicos, lisos, impermeable y fácil de limpiar.				
2.4.3 Se lavan y almacenan equipos, recipientes y utensilios				
2.4.4 Se almacenan las cosas de la embarcación separadas del producto				
2.5 Embarcaciones, equipo y utensilios				
2.5.1 Las embarcaciones, herramientas y utensilios y otros artículos usados en la captura se identifican y se mantienen reparados, limpios y desinfectados y almacenados cuando no están en uso.	NOM-034-SCT4-2009			
2.5.2 Se documentan la inspección de recipientes.	NOM-034-SCT4-2009			
2.5.3 Las embarcaciones se separa los insumos y desechos de los pescadores del producto	NOM-034-SCT4-2009			
2.5.4 La maquinaria y equipo no causa contaminación con aceites o combustible	NOM-034-SCT4-2009			

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Manejo de productos, áreas y equipo de almacenamiento				
2.6 Calibración de equipo				
2.6.1 Se documentan métodos y responsabilidades para calibración y recalibración de equipos de aplicación de productos químicos y de medición e inspección	SRRC- Requisitos	FSMA SEC. 105		
2.6.2 Los equipos se calibran según métodos y estándares de referencia nacional e internacional		FSMA SEC. 105		
2.6.3 La calibración se realiza según un cronograma establecido, estándares reconocidos o con una presión adecuada para su uso				
2.6.4 Se mantienen registro de calibración		FSMA SEC. 105		
2.7 Limpieza y saneamiento				
2.7.1 Se documentan métodos y responsabilidades para limpieza de superficie de contacto con el producto	SRRC- Requisitos generales.	FSMA SEC. 105		
2.7.2 Existe un cronograma para verificar la efectividad de la limpieza de superficies que están en contacto con el producto		FSMA SEC. 105		
2.7.3 Se mantiene un registro de las actividades de limpieza y saneamiento		FSMA SEC. 105		
3. Bienestar e higiene del personal				
3.1 Prácticas de personal				
3.1.1 El personal que manipula el producto observa prácticas de higiene y se toman acciones correctivas al respecto	SRRC- Requisitos	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Anexo II	
3.1.2 El personal con enfermedad infecciosa no se involucra en la captura o manejo del producto	NOM-048- SSA1-1993	FSMA SEC. 105		
3.1.3 Existen evaluaciones médicas para los empleados, visitantes y contratistas	NOM-048- SSA1-1993	FSMA SEC. 105		
3.1.4 El personal con lesiones expuestas no se involucra con el manejo o el procesamiento del producto		FSMA SEC. 105		
3.1.5 Hay políticas para el manejo del producto y las superficies de contacto con el producto, sí se exponen a sangre u otros fluidos corporales	NOM-021- STPS-1994	FSMA SEC. 105		

3.1.6 Se prohíbe fumar, masticar, comer y escupir en las áreas de pesca y manejo de producto		FSMA SEC. 105		
--	--	------------------	--	--

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES (Continuación)

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3 Bienestar e higiene personal				
3.2 Instalaciones sanitarias y lavado de manos				
3.2.1 Se tienen instalaciones sanitarias diseñadas y construidas que minimizan el riesgo potencial de contaminación del producto	NOM-003-ENER-2011 NOM-006-CNA-1997 NOM-008-CNA-1998 NOM-009-CNA-2001 NOM-010-CNA-2000 PROY-NOM-200-SCFI-2015 SRRC-Requisitos	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Anexo I	
3.2.2 El personal tiene las manos las manos limpias y se laven las manos después de comer e ir al baño		FSMA SEC. 105		
3.3 Ropa, joyas y efectos personales				
3.3.1 La ropa, el calzado se limpia y con mantenimiento efectivo	PROY-NOM-017-STPS-2017	FSMA SEC. 105		
3.3.2 No se usan joyas y otros objetos sueltos en el cultivo, manejo de productos o almacenamiento	SRRC-Requisitos PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Anexo I	
3.4 Visitantes				
3.4.1 Todos los visitantes respetan la política de joyería y objetos sueltos	SRRC-Requisitos generales. Anexo I	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Anexo I	
3.4.2 Los visitantes son señales evidentes de enfermedades evitan entrar a las áreas de cultivo, manejo del producto y almacenes		FSMA SEC. 105		
3.4.3 Los visitantes siguen las prácticas del personal para empleados en las diferentes áreas		FSMA SEC. 105		
3.5 Servicios				
3.5.1 Existen áreas para guardar los efectos personales, lejos del producto y almacenes		FSMA SEC. 105		
3.5.2 Existe un área en la embarcación para consumir y guardar los alimentos .		FSMA SEC. 105		
3.5.3 El agua potable está disponible para todos los pescadores	NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 PROY-NOM-211-SSA1-2002	FSMA SEC. 105	Directiva 98/83/CE	

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES (Continuación)

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3 Bienestar e higiene personal				
3.6 Primeros auxiliares				
3.6.1 Se tienen instalaciones de primeros auxilios para lesiones menores, y arreglos para atención especializada	SRRC-Requisitos	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
3.6.2 Los equipos de primeros auxilios se mantienen en condiciones sanitarias y utilizables	NOM-154-STPS-2005	FSMA		
4. Prácticas de manejo y empaque				
4.1 Prácticas de personal para empaque				
4.1.1. El personal de pesca emplea prácticas de higiene y seguridad adecuadas a su actividad	NOM-034	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Anexo 1	
4.1.2 Se tiene especificaciones para el manejo y empaque del producto en las embarcaciones		FSMA SEC. 105		
4.1.3 Los materiales del empaque y almacenamiento son adecuados e higiénicos	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	FSMA SEC. 105		
Los materiales que entran en contacto con el producto están limpios y reparados		FSMA SEC. 105		
5. Gestión de agua				
5.1 Evaluación de riesgo del agua				
5.1.1 El agua para lavado, limpieza de producto y superficies de contacto cumple con estándares de agua potable.	NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 PROY-NOM-250-SSA1-2014 NOM-210-SSA1-2014	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
5.1.2 La calidad del agua cumple con estándares microbiológicos y químicos con un cronograma de verificación y acreditado	NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 PROY-NOM-211-SSA1-2002	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
5.2 Acciones correctivas				
5.2.1 Existe un plan de acciones correctivas cuando no se cumple la calidad de agua	NOM-001-CONAGUA-2011 PROY-NOM-250-SSA1-2014	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES (Continuación)

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
5. Gestión del agua				
5.3 Hielo				
5.3.1 El hielo se elabora con agua que cumpla con los estándares nacionales de agua potable	NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 PROY-NOM-211-SSA1-2002 PROY-NOM-2001-SSA1-2002	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004 Directiva 98/83/CE	
5.3.2 Se documenta el uso de agua y hielo durante la pesca	NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 PROY-NOM-250-SSA1-2014	FSMA SEC. 105		
6. Almacenamiento y transporte				
6.1 Almacenamiento de productos químicos, sustancias tóxicas y productos derivados del petróleo				
6.1.1 Los productos químicos tóxicos y peligrosos se almacenan alejados del producto y bajo la legislación nacional	PROY-NOM-005-STPS-2017	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
6.1.2 Los desinfectantes, detergentes se almacenan por separado y sus recipientes originales	SRRC-Requisitos	FSMA SEC. 105		
6.1.3 Las sustancias químicas no se almacenan en el área de manejo de alimentos y de su material de empaque		FSMA SEC. 105		
6.2 Transporte				
6.2.1 Las prácticas de carga, transporte y descarga de producto mantienen la integridad de este	SRRC-Requisitos generales- Anexo I	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
6.2.2 Los productos se transportan en condiciones adecuadas para evitar su contaminación y deterioro		FSMA SEC. 105		
6.2.3 Los empleados que participen en la carga, el transporte y la descarga están debidamente capacitados		FSMA SEC. 105		
6.3 Transporte desde las embarcaciones hasta el sitio de la empacadora				
6.3.1 Se implementa y verifica la limpieza y la funcionalidad de las unidades de envío	SRRC-Requisitos	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	

6.3.2 Los procedimientos de carga y descarga minimizan su contaminación y deterioro		FSMA SEC. 105		
---	--	---------------------	--	--

REQUISITOS APLICABLES A SITIOS DE PESCA DE PULPO MAYA EN EMBARCACIONES MENORES

Fundamento de inocuidad y buenas prácticas a bordo de embarcaciones menores	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
7. Pesca				
7.1 Evaluación de la pesca				
7.1.1 Se implementa una evaluación de riesgo antes de la pesca que describa condiciones que podrían generar contaminación	SRRC-Requisitos PROY-NOM-001- SEMARNAT-2017	FSMA SEC. 105	(CE) 852/2004	
7.1.2 Los instrumentos de pesca se controlan y mantienen limpios y en buenas condiciones				
7.1.3 Se implementa una política sobre el almacenamiento de los recipientes para la pesca	PROY-NOM-001- SAGARPA/SCFI- 2016	CAC/RCP 52-2003		
7.2 Procedimientos relacionados con materia extraña y contaminación				
7.2.1 Se documentan métodos para evitar que materia extraña y contaminantes	SRRC-Requisitos	FSMA		
7.2.2 Se realizan inspecciones periódicas para garantizar que las zonas de manejo o contacto con los alimentos estén libres de materia extraña		FSMA		
8 Eliminación de desechos				
8.1 Eliminación de desechos secos, líquidos e insalubres				
8.1.1 Se documentan responsabilidades y métodos para la eliminación de todos los desechos				

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO-
CONGELADO

Fundamento de alimentos para el empacado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
1. Requisitos y aprobaciones de la planta				
1.1 Ubicación de las instalaciones				
1.1.1 La ubicación de las instalaciones no interfieren con las operaciones seguras e higiénicas	NOM-001-STPS-2008 NOM-027-STPS-2008 NOM-030-STPS-2009 NOM-013-CNA-2000 NOM-031-STPS-2011	21CFR 110.20 FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87
1.1.2 Se establecen medidas para mantener un ambiente externo adecuado	NOM-001-STPS-2008			
1.2 Aprobación de construcción y operaciones				
1.2.1 La construcción y la operación de las instalaciones son aprobadas por autoridades pertinente	NOM-013-CNA-2000 NOM-001-STPS-2008 NOM-031-STPS-2011	FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	
2. Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.1 Materiales y superficies. Pisos, desagües y trampas de desechos				
2.1.1 Los pisos se construyen con materiales lisos, densos y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente nivelados y drenados	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.1.2 Los pisos están inclinados hacia los desagües de piso con pendientes adecuadas para el desagüe	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20		
2.1.3 Los sistemas de trama de desechos están ubicados en lugares alejados del área de manejo de alimentos	NOM-251-SSA1-2009			
2.2 Paredes, divisiones, puertas y techos				
2.2.1 Las paredes, las divisiones, los techos y las puertas son de fabricación durable	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.2.2 Las uniones de pared con pared y pared con piso están diseñadas para ser de fácil limpieza y están selladas	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20		

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)

Fundamento de alimentos para el empacado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2. Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.2 Paredes, divisiones, puertas y techos				
2.2.3 Los ductos, los conductos y las tuberías que trasportan vapor o agua permiten una fácil limpieza	NOM-026-STPS-2008 NOM-013-CNA-2000 NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-CONAGUA-2011	21CFR 110.20 FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87
2.2.4 Las puertas, las compuertas y las ventanas, y sus marcos cumplen con los mismos requisitos que paredes y divisiones internas	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008			
2.2.5 Los techos son de materiales que protejan de condiciones ambientales	NOM-001-STPS-2008			
2.2.6 Se tienen plafones diseñados para el control de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos	NOM-251-SSA1-2009			PPA/151
2.3 Escaleras, puentes de trabajo y plataformas				
2.3.1 Las escaleras, los puentes de trabajo y las plataformas no representan un riesgo de contaminación para el producto	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.4 Iluminación y accesorios de iluminación				
2.4.1 La iluminación en áreas de manejo de alimentos es de intensidad adecuada	NOM-022-STPS-2015 NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.4.2 Los accesorios de iluminación en áreas de manejo de alimentos son inastillables o con cubiertas protectoras y de fácil limpieza	NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.5 Área de inspección				
2.5.1 Se encuentra con un área adecuada dentro del área de producción para la inspección del producto	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
2.5.2 El área de inspección cuenta con instalaciones adecuadas para examinar el producto que se está procesando				
2.6 Protección contra polvo, moscas y alimañas				
2.6.1 Todas las ventanas externas, las aberturas de ventilación, las puertas y otras aberturas están selladas	NOM-025-STPS-1993 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20 FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.6.2 Se cuenta con puertas de acceso al personal protegidas contra insectos y con cierre automático.	NOM-251-SSA1-2009			
2.6.3 Los dispositivos de control de insecto se sitúan de manera que no represente riesgo de contaminación para el producto No se usan cebos en el área de proceso	NOM-251-SSA1-2009			
2.7 Ventilación				
2.7.1 Se proporciona ventilación adecuada en áreas cerradas de procesamiento y de manejo y almacenamiento de productos	NOM-025-SSA1-1993 NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.8 Mantenimiento de equipos e instalaciones				
2.8.1 Se tienen métodos y responsabilidades para el mantenimiento y reparación de la planta, los equipos y las instalaciones	NOM-251-SSA1-2009 NOM-009-STPS-2011 NOM-027-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.8 Mantenimiento de equipos e instalaciones				
2.8.2 El personal de mantenimiento y los contratistas observa prácticas de higiene	NOM-251-SSA1-2009 NOM-009-STPS-2011 NOM-031-STPS-2011 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009			
2.8.3 El cronograma de mantenimiento se prepara para incluir instalaciones, equipos y otras áreas que influyen en la inocuidad del producto	NOM-251-SSA1-2009 NOM-013-CNA-2000 NOM-001-STPS-2008			
2.8.4 La pintura utilizada en la planta es apta para su uso y está en buenas condiciones y no está en contacto con el producto.	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.8.5 Las bandas transportadoras usan lubricantes grado alimenticio	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9 Calibración				
2.9.1 Se documentan métodos y responsabilidades para calibración y recalibración de todo equipo de medición, prueba e inspección	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2015	21CFR 110.40		STAN AP04
2.9.2 Se documentan procedimientos para eliminar producto afectado por equipo no calibrado	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9.3 El equipo de medición, prueba e inspección calibrado se protege contra daños y ajustes no autorizados	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9.4 Los equipos se calibran según métodos y estándares de referencia, nacionales o internacionales o con una presión adecuada para su uso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9.5 Se efectúa la calibración de acuerdo con requisitos regulatorios o la recomendación de los fabricantes de los equipos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9.6 Se mantienen registros de calibración	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaçado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunida d Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.10 Gestión de plagas y alimañas				
2.10.1 Se documentan los métodos y responsabilidades para el control integrado de plagas	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		PPA/1 51
2.10.2 El programa de gestión y alimaña cumple la regulación oficial	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		PPA/15 1
2.10.3 Las inspecciones de plagas se realizan periódicamente por personal capacitado	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.10.4 Los contratistas de control de plagas cumplen la legislación nacional	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.10.5 El proveedor elimina los productos químicos para el control de plagas no utilizados y los recipientes vacíos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.11 Equipo, utensilios y ropa protectora				
2.11.1 Los equipos y utensilios se diseñan, operan y mantienen para no contaminar el producto	NOM-004-STPS-1999 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017	21CFR 110.20 21CFR 110.40	(CE) 852/ 2004 Anexo II	STAN AP04
2.11.2 Los equipos de clasificación, empacadoras y otros son de materiales no tóxico, lisos, impermeable y de fácil limpieza	NOM-004-STPS-1999	21CFR 110.20 21CFR 110.40		
2.11.3 Los recipientes y contenedores del producto son de material no tóxico, lisos, impermeables y de fácil limpieza	NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.40		
2.11.4 El agua de tinas, tanques y otros equipos se dirige para descargar directa al sistema de drenaje	NOM-251-SAA1-2009 NOM-002-ECOL-199	21CFR 110.40		
2.11.5 La ropa protectora está hecha de materiales que no contaminen los alimentos y de fácil limpieza	NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017 NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.40		
2.11.6 Se proporcionan estantes para el almacenamiento temporal de ropa protectora	NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.40		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de productos				
2.12 Limpieza y saneamiento				
2.12.1 Se documentan métodos y responsabilidades para un programa de limpieza de ambientes y equipos y áreas de manejo de producto	NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.40		STAN F01
2.12.2 Se toman provisiones para la limpieza de los equipos de procesamiento, los utensilios y la ropa protectora	NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.35		
2.12.3 Las áreas están equipadas y designadas para el manejo de recipientes, utensilios y ropa protectora del personal de limpieza				
2.12.4 Se lleva a cabo la higiene antes de la puesta del funcionamiento del área del empaque por personal calificados	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
2.12.5 Se documentan las responsabilidades y los métodos utilizados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza				
2.12.6 Los detergentes y los desinfectantes son aptos para su uso en un ambiente de empaqueo de alimentos	NOM-251-SAA1-2009	21CFR 110.35		
2.12.7 El proveedor elimina los detergentes y los desinfectantes no utilizados y los recipientes vacíos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.12.8 Se mantiene un registro de inspecciones de higiene, actividades de limpieza y saneamiento	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.35		
3. Bienestar e higiene del personal				
3.1 Personal				
3.1.1 Se cuenta con evaluación de la salud del personal y se evita que participe personal enfermo en el proceso	NOM-021-STPS-1994 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.1.2 El personal con heridas expuestas, llagas o lesiones	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empackado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3. Bienestar e higiene del personal				
3.1 Personal				
3.1.3 Se prohíbe fumar, comer, beber y escupir en las áreas de procedimiento o manejo de alimentos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.2 Comedor				
3.2.1 Se proporcionan comedores con prácticas higiénicas fuera de las zonas de manejo del producto	NOM-201-SSA1-2002	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.2.2 Se proporciona letreros y avisos en comedores para lavarse las manos antes procesar alimentos	NOM-251-SSA1-2009			
3.3 Primeros auxilios				
3.3.1 Se cuentan con instalaciones de primeros auxilios para lesiones menores y se tienen arreglos para atención especializada	NOM-021-STPS-1994 NOM-154-SCFI-2005			
3.4 Lavado de manos				
3.4.1 Se colocan lavamanos adyacentes a todos los puntos de acceso del personal y en lugares accesibles en el área de proceso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.4.2 En las áreas de alto riesgo se incluyen equipos adicionales de limpieza y desinfección	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.4.3 Se ubican letreros en ubicaciones notorias, que informe a las personas que beben lavarse las manos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.4.4 El personal tiene las manos limpias. Incluidos contratistas y visitantes. Los jabones son de material no corrosivo	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.4.5 El personal mantiene las prácticas de lavado de manos y guantes	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaclado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3. Bienestar e higiene del personal				
3.5 Ropa				
3.5.1 La ropa del personal que manipule productos se mantiene, guarda, lava y usa de forma higiénica	NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017 NOM-251-SSA1-2009		(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.5.2 La ropa está limpia al inicio de cada turno y se mantiene en condiciones de uso adecuado	NOM-251-SSA1-2009			
3.5.3 Los guantes y los delantales desechables se cambian después de cada descanso, al volver a entrar al área de procesamiento y cuando se dañen	NOM-251-SSA1-2009			
3.6 Joyas y efectos personales				
3.6.1 Las joyas y otros objetos sueltos no se usan ni lleva a una operación de procesamiento de productos	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.7 Visitantes				
3.7.1 Todos los visitantes, incluido el personal de administración y mantenimiento cumplen las mismas políticas de seguridad e higiene	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	
3.7.2 Todos los visitantes se quitan joyas y otros objetos sueltos	NOM-251-SSA1-2009			
3.7.3 Los visitantes entran y salen de las áreas de manejo de alimentos a través de los puntos de entrada designados	NOM-251-SSA1-2009			
3.7.4 Todos los visitantes se quitan joyas y otros objetos	NOM-251-SSA1-2009			

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empacado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3. Bienestar e higiene del personal				
3.8 Servicios para el personal				
3.8.1 Los servicios para el personal tienen iluminación y ventilación adecuada	NOM-019-STPS-2011 NOM-025-STPS-2008 NOM-025-SSA1-1993 NOM-029-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.9 Vestidores				
3.9.1 Se proporcionan instalaciones para que el personal y los visitantes puedan cambiarse la ropa protectora	NOM-019-STPS-2011 NOM-048-SSA1-1993 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	
3.9.2 El personal guarda su ropa de vestir y artículos personales en las zonas adecuadas	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.9.3 Se proporciona una suficiente cantidad de duchas para el uso del personal, si es necesario	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.10 Lavandería				
3.10.1 Se lava y guarda diariamente la ropa del personal que trabaja.	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.11 Instalaciones sanitarias				
3.11.1 Los baños cumplen la legislación nacional	NOM-003-ENER-2011 NOM-019-STPS-2011 NOM-008-CNA-1998 NOM-009-CNA-2001 NOM-010-CNA-2000 NOM-013-CNA-2000 PROY-NOM-200-SCFI-2015 NOM-001-CONAGUA-2011	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.11.2 Hay lavamanos en el baño		21CFR 110.10 21CFR 110.37		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaquetado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
4. Prácticas del personal de procesamiento				
4.1 Personal que trabaja en operaciones de manejo, procesamiento y empaque de producto				
4.1.1 El personal de operaciones de procesamiento de alimentos mantiene prácticas adicionales de higiene y seguridad	NOM-002-STPS-2010 NOM-081-ECOL-1994 NOM-011-STPS-2001 NOM-019-STPS-2011 NOM-020-STPS-2011 NOM-022-STPS-2015 NOM-029-STPS-2011 NOM-030-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 NOM-115-STPS-2009	21CFR 110.10		STAN F01
4.1.2 Las evaluaciones sensoriales de productos no interfieren con la higiene y seguridad del producto			(CE)178/2002	
4.1.3 Las mangueras de lavado se almacenan en sus respectivos estantes	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.1 Suministro de agua				
5.1.1 Se suministra agua potable suficiente de una fuente limpia para uso en operaciones de procesamiento y para la limpieza	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-013-CNA-2000 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Directiva 98/83/CE	STAN F02
5.1.2 Se suministra agua fría y caliente para permitir la limpieza efectiva de las instalaciones y los equipos	PROY-NOM-200-SCFI-2015			
5.2 Control de microbiología y calidad de agua				
5.2.1 Se llevan controles de microbiología por laboratorio acreditado	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 NOM-230-SSA1-2002	FSMA SEC. 202	(CE) 178/2002	

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)

Fundamento de alimentos para el empacado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.3 Abasto de agua				
5.3.1 El abasto de agua dentro de las instalaciones asegura que el agua potable no resulte contaminada	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015 PROY-NOM-211-SSA1-2002 PROY-NOM-250-SSA1-2014		(CE) 178/2002	
5.3.2 El uso de agua no potable no constituye riesgos de contaminación en su almacenamiento	PROY-NOM-250-SSA1-2014			
5.4 Tratamiento de agua				
5.4.1 Los métodos, los equipos y los materiales de tratamiento del agua son efectivos	NOM-002-ECOL-1996 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 178/2002	
5.4.2 Los equipos de tratamiento del agua se sujetan a controles periódicos	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-002-ECOL-1996 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994			
5.4.3 El agua tratada es controlada periódicamente para asegurar que esta cumpla con los indicadores especificados	NOM-230-SSA1-2002 PROY-NOM-211-SSA1-2002 PROY-NOM-250-SSA1-2014 NOM-117-SSA1-1994			
5.5 Suministro de hielo				
5.5.1 El hielo suministrado para su uso durante las operaciones de procesamiento o ingrediente cumple los criterios de agua	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015 NOM-210-SSA1-2014 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-230-SSA1-2002 NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.37	(CE) 852/2004	STAN F02
5.5.2 Las cámaras de hielo y los receptáculos están contruidos con materiales que no causen contaminación	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-230-SSA1-2002			

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO (Continuación)

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.6 Análisis				
5.6.1 Se realizan análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo para verificar la limpieza del suministro	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004	STAN F02
5.6.2 El agua y el hielo se analizan usando estándares y métodos de referencia	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-201-SSA1-2015 NOM-230-SSA1-2002 PROY-NOM-250-SSA1-2014	21CFR 110.37	(CE) 178/2002	
5.7 Calidad del aire				
5.7.1 El aire comprimido utilizado en el proceso de producción está limpio y no representa riesgo para la inocuidad de los alimentos	NOM-025-SSA1-1993	21CFR 110.40		STAN F02
6. Almacenamiento y transporte				
6.1 Almacenamiento en frío y atmósfera controlada, y enfriamiento de alimentos				
6.1.1 Se tiene un desempeño operativo efectivo de refrigeradores, instalaciones de atmósfera controlada y cuartos fríos.	NOM-006-STPS-2014	21CFR 110.93 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.1.2 Hay suficiente capacidad de refrigeración y atmósfera controlada para enfriar o almacenar la producción máxima prevista	NOM-251-SSA1-2009 NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.93 21CFR 110.40		
6.1.3 Las descargas de líneas de descongelamiento y condensación son controladas y eliminadas en el sistema de drenaje	NOM-251-SSA1-2009 NOM-002-ECOL-199	21CFR 110.93 21CFR 110.40		
6.1.4 Los cuartos fríos y de atmósfera controlada cuentan con equipo de control de temperatura		21CFR 110.93 21CFR 110.40		
6.1.5 Se diseñan plataformas de carga y descarga para		21CFR 110.93		

REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
6 Almacenamiento y transporte				
6.2 Almacenamiento de ingredientes, empaques y productos que no necesitan refrigeración				
6.2.1 El almacén para los ingredientes, empaques y elementos secos no contaminan el producto	NOM-006-STPS-2014 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.2.2 Los estantes para el almacenamiento de empaques están hechos de materiales impermeables y de fácil limpieza	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
6.2.3 Los vehículos en zona de alimentos no representan un riesgo para la inocuidad de alimentos				
6.3 Almacenamiento de equipos y recipientes				
6.3.1 Los cuartos de almacenamiento están diseñados y construidos para permitir el almacenamiento higiénico	NOM-006-STPS-2014	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.4 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas				
6.4.1 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas se almacenan y manejan de acuerdo con la legislación	NOM-052-SEMARNAT-2005 PROY-NOM-005-STPS-2017 NOM-010-STPS-2014 NOM-018-STPS-2015 NOM-010-SCT2/2009 NOM-048-SSA1-1993	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.4.2 Los utensilios y el empaque no se almacenan en áreas de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas	PROY-NOM-005-STPS-2017 NOM-052-SEMARNAT-2005 NOM-010-STPS-2014 NOM-010-SCT2/2009	21CFR 110.93		
6.4.3 Los suministros de productos químicos para la desinfección del agua o como ayuda de procesamiento se controla por personal autorizado	NOM-052-SEMARNAT-2005	21CFR 110.93		
6.4.4 Las instalaciones de almacenamiento de productos químicos peligrosos y	NOM-052-SEMARNAT-2005 NOM-010-STPS-2014 NOM-018-STPS-2015	21CFR 110.93		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
6 Almacenamiento y transporte				
6.5 Almacenamiento alternativo y manejo de productos				
6.5.1 Se realiza un análisis de riesgos para asegurar que no exista probabilidad de contaminación en almacenes temporales	NOM-006-STPS-2014 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.6 Transporte				
6.6.1 Las unidades refrigeradas se mantienen a las temperaturas exigidas y se registran los datos de temperaturas a intervalos regulares		21CFR 110.93 FSMA SEC. 111	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.6.2 Las unidades de refrigeración se mantienen operativas en todo momento con la hermeticidad del sellado de la puerta y las temperaturas de almacenamiento adecuado	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
6.7 Carga				
6.7.1 Los vehículos y contenedores utilizados para transportar productos se inspeccionan para limpieza, reparación y operación	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.7.2 Las prácticas de carga se diseñan para minimizar la exposición innecesaria del producto	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
6.8 Descarga				
6.8.1 Antes de abrir las puertas se verifican y registran la configuración de las temperaturas de almacenamiento y funcionamiento de la unidad de refrigeración	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.8.2 Las prácticas de descarga se diseñan para minimizar la exposición innecesaria de los productos a condiciones perjudiciales		21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
7. Separación de funciones				
7.1 Recepción de materias primas, empaques e ingredientes				

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO
(Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaqueo en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
7. Separación de funciones				
7.2 Control de la contaminación por materia extraña				
7.2.1 Se documentan responsabilidades y métodos para evitar que materia extraña contaminen los productos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		
7.2.2 Se realizan inspecciones para asegurar que no haya contaminantes	NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.80		
7.2.3 No se permite el uso de reparaciones temporales, como alambre o cinta, para reparar o sostener equipos		21CFR 110.80		
7.3 Detención de materia extraña				
7.3.1 Se documentan responsabilidades, métodos y frecuencias de control de tecnología para eliminar o detectar materia extraña	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		STAN F01
7.3.2 Se mantienen registros de la inspección realizada con dispositivos de detención de materia extraña		21CFR 110.80		
7.4 Gestión de incidentes de contaminación por materia extraña				
7.4.1 En caso de contaminación por materia extraña, el lote o artículo afectado se aísla, inspecciona, reprocesa o desecha	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		
7.4.2 En la rotura de un vidrio o materia similar, se despeja el área afectada antes de iniciar operaciones		21CFR 110.80		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO-
CONGELADO (Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empacado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunida d Europea	Japón
8. Laboratorio en las instalaciones				
8.1 Ubicación				
8.1.1 Los laboratorios están separados de cualquier actividad de procesamiento o manejo de alimentos	NOM-251-SSA1-2009			
8.1.2 Se aíslan y mantienen los desechos de laboratorio y se manejan de forma separada de los desechos de alimentos				
8.1.3 Se instalan letreros y avisos que identifiquen las áreas de laboratorio como un lugar restringido para personal autorizado				
9. Eliminación de desechos				
9.1 Eliminación de desechos líquidos y secos				
9.1.1 Se documentan responsabilidades y métodos para recolectar y manipular desechos secos, húmedos y líquidos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
9.1.2 Se eliminan los desechos periódicamente, y no se permite su acumulación en áreas de manejo de productos		21CFR 110.37		
9.1.3 Los vehículos y áreas de almacenamiento de residuos se mantienen en condiciones idóneas y limpias		21CFR 110.37		
9.1.4 Se hace una previsión adecuada para la eliminación de los desechos líquidos en contenedores cerrados en áreas de manejo	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.37		STAN F01
9.1.5 Las revisiones de gestión de desechos forman parte de las inspecciones diarias de higiene		21CFR 110.37		

**REQUISITOS APLICABLES A EMPACADORAS DE PRODUCTO EN FRESCO-
CONGELADO (Continuación)**

Fundamento de alimentos para el empaclado en fresco de pulpo maya en la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunida d Europea	Japón
10 Exterior				
10.1 Áreas y vías				
10.1.1 Las áreas que rodeen las instalaciones se mantienen libres de plagas, vegetación y desechos	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20		STAN F01
10.1.2 Las vías y las áreas de carga y descarga no representan un riesgo	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20		
10.1.3 Los alrededores se mantienen limpios y ordenados y no representa riesgo de contaminación	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20		
10.1.4 Los pasillos de los servicios que conducen a las entradas de las instalaciones están efectivamente sellados		21CFR 110.20		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
1. Requisitos y aprobaciones de la planta				
1.1 Ubicación de las instalaciones				
1.1.1 La ubicación de las instalaciones no interfieren con las operaciones seguras e higiénicas	NOM-013-CNA-2000 NOM-001-STPS-2008 NOM-030-STPS-2009 NOM-031-STPS-2011 NOM-027-STPS-2008 NOM-020-STPS-2011	21CFR 110.20 FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	FSL 233/87
1.1.2 Se establecen medidas para mantener un ambiente externo adecuado				
1.2 Aprobación de construcción y operaciones				
1.2.1 La construcción y la operación de las instalaciones son aprobadas por la autoridad pertinente	NOM-013-CNA-2000 NOM-001-STPS-2008 NOM-031-STPS-2011	FSMA SEC. 102	(CE) 852/2004 Anexo II	
2. Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.1 Materiales y superficies				
2.1.1 Las superficies en contacto con alimentos son de materiales que no representan riesgo para la inocuidad de alimentos	NOM-001-STPS-2008 NOM-030-STPS-2009 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP AP02
2.2 Pisos, desagües y trampa de desechos				
2.2.1 Los pisos se construyen con materiales lisos, densos y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente nivelados y drenados	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.2.2 Los pisos están inclinados hacia los desagües de piso con pendientes adecuadas para el desagüe	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20		
2.2.3 Los desagües se construyen y sitúan de manera que puedan ser de fácil limpieza y no se conviertan en un riesgo	NOM-251-SSA1-2009			
2.2.4 Los sistemas de trampa de desechos están ubicados en lugares alejados del área de manejo de alimentos				

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.3 Paredes, divisiones, puertas y techos				
2.3.1 Las paredes, las divisiones, los techos y las puertas son de fabricación durable y de fácil limpieza	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.3.2 Las uniones de pared con pared y pared con piso están diseñados para ser fácil de limpiar y estar selladas	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20		
2.3.3 Los ductos, los conductos y las tuberías que trasportan vapor o agua permiten una fácil limpieza	NOM-013-CNA-2000 NOM-026-STPS-2008 NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008 NOM-001-CONAGUA-2011	21CFR 110.20		
2.3.4 Las puertas, las compuertas y las ventanas y sus marcos cumplen con los mismos requisitos que paredes y divisiones internas	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008			
2.3.5 Los alimentos son manipulados y almacenados en áreas acondicionadas para evitar la contaminación del producto	NOM-251-SSA1-2009			
2.3.6 Se tienen plafones diseñados para el control de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos	NOM-251-SSA1-2009			PPA/151
2.4 Escaleras, puentes de trabajo y plataformas				
2.4.1 Las escaleras, los puentes de trabajo y las plataformas no representan un riesgo de contaminación para el producto	NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.5 Iluminación y accesorios de iluminación				
2.5.1 La iluminación en áreas de manejo de alimentos es de intensidad adecuada	NOM-022-STPS-2015 NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 AP02
2.5.2 Los accesorios de iluminación en áreas de manejo de alimentos son inastillables o con cubiertas protectoras y de fácil limpieza	NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009			

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.5 Iluminación y accesorios de iluminación				
2.5.3 Los accesorios de iluminación se diseñan de forma que se eviten roturas y la contaminación del producto	NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009			
2.6 Área de inspección				
2.6.1 Se cuenta con un área adecuada para la inspección del producto	NOM-251-SSA1-2009 NOM-029-STPS-2011	21CFR 110.20		STAN AP01 AP02
2.6.2 El área de inspección cuenta con instalaciones adecuadas para examinar el producto que se está procesado	NOM-251-SSA1-2009			
2.7 Protección contra polvo, moscas y alimañas				
2.7.1 Todas las ventanas externas, las aberturas de ventilación, las puertas y otras aberturas están selladas	NOM-025-SSA1-1993 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 STAN AP02
2.7.2 Se cuenta con puertas de acceso al personal protegidas contra insectos y con cierre automático	NOM-251-SSA1-2009			
2.7.3 Las puertas hacia el exterior son a prueba de insectos	NOM-251-SSA1-2009			
2.8 Ventilación				
2.8.1 Se proporciona ventilación adecuada en áreas cerradas de procesamiento, de manejo y almacenamiento de productos	NOM-025-SSA1-1993 NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.20	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP01 STAN AP02
2.8.2 Se tiene ventilación en áreas de cocción, procesos térmicos o generación de vapor	NOM-251-SSA1-2009			

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2. Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.9 Mantenimiento de equipos e instalaciones				
2.9.1 Se tienen métodos y responsabilidades para el mantenimiento y reparación de la planta, los equipos e instalaciones	NOM-009-STPS-2011 NOM-027-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-030-STPS-2009 NOM-031-STPS-2011 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 NOM-251-SSA1-2009 NOM-001-STPS-2008	21CFR 110.20 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP04
2.9.2 El personal de mantenimiento y los contratistas observa prácticas de higiene	NOM-009-STPS-2011 NOM-031-STPS-2011 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 NOM-251-SSA1-2009			
2.9.3 El cronograma de mantenimiento se prepara para incluir instalaciones, equipos y otras áreas que influyen en la inocuidad del producto	NOM-251-SSA1-2009			
2.9.4 Los equipos o bandas transportadoras de productos usan lubricantes grado alimenticio	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.9.5 La pintura utilizada en la planta es apta para su uso y está en buenas condiciones y no está en contacto con el producto	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.10 Calibración				
2.10.1 Se documentan métodos y responsabilidades para la calibración y recalibración de todo equipo de medición, prueba e inspección	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.10.2 Se documentan procedimientos para eliminar producto afectado por equipo no calibrado	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.10.3 El equipo de medición, prueba e inspección calibrado se protege contra daño y ajustes no autorizados	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.10 Calibración				
2.10.4 Los equipos se calibran según métodos y estándares de referencia, nacionales o internacional. Con una precisión adecuada para su uso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.10.5 Se efectúa la calibración de acuerdo con requisitos regulatorios o la recomendación de los fabricantes de los equipos.	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.10.6 Se mantienen registros de calibración	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.11 Gestión de plagas y alimañas				
2.11.1 Se documentan los métodos y responsabilidades para el control integrado de plagas	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		PPA/151
2.11.2 Los contratistas de control de plagas cumplen la legislación nacional	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.11.3 El proveedor elimina los productos químicos para el control de plagas no utilizados y los recipientes vacíos				
2.12 Equipo, utensilios y ropa protectora				
2.12.1 Los equipos y utensilios se diseñan, operan y mantienen para no contaminar los productos	NOM-004-STPS-1999 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017	21CFR 110.20 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN AP04
2.12.2 Todos los equipos de proceso son de materiales tóxicos, lisos, impermeables y fáciles de limpiar	NOM-004-STPS-1999 NOM-115-STPS-2009	21CFR 110.20 21CFR 110.40		
2.12.3 Los recipientes y contenedores de producto son de materiales no tóxicos, lisos, impermeables y fácil de limpiar	NOM-251-SSA1-2009 NOM-004-STPS-1999	21CFR 110.40		
2.12.4 El agua de tinas, tanques y otros equipos se dirigen para descarga directa al sistema de drenaje de piso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
2 Construcción y control de áreas de almacenamiento y manejo de producto				
2.12 Equipo, utensilios y ropa protectora				
2.12.5 La ropa protectora están hecha de materiales que no contaminen los alimentos y de fácil limpieza	NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.12.6 Se proporcionan estantes para el almacenamiento temporal de ropa protectora	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.40		
2.13 Limpieza y saneamiento				
2.13.1 Se documentan métodos y responsabilidades para un programa de limpieza de ambientes y equipos y áreas de manejo de producto	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.2 Se toman provisiones para la limpieza efectiva de los equipos de procedimiento, los utensilios y la ropa protectora	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.3 Las áreas están equipadas y designadas para el manejo de recipientes, utensilios y ropa protectora de limpieza	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.4 Se lleva a cabo la higiene antes de la puesta en funcionamiento del área de proceso por personal calificado	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.5 Se documentan las responsabilidades y los métodos utilizados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.6 Los detergentes y los desinfectantes son aptos para su uso en un ambiente de procesamiento de alimentos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.7 Se eliminan los detergentes y los desinfectantes no utilizados y los recipientes vacíos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		
2.13.8 Se mantiene un registro de inspecciones de higiene, actividades de limpieza y saneamiento	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.35		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3. Bienestar e higiene del personal				
3.1 Personal				
3.1.1 Se cuenta con evaluación de la salud del personal y se evita que participe personal enfermo en el proceso	NOM-021-STPS-1994 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.1.2 El personal con heridas expuestas, llagas o lesiones no se involucra en el manejo o el procesamiento de productos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10		
3.1.3 Se prohíbe fumar, masticar, comer, beber y escupir en las áreas de procesamiento o manejo de alimentos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10		
3.2 Comedores				
3.2.1 Se proporcionan comedores separados fuera de las zonas de manejo/contacto con productos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.2.2 Los comedores cuentan con prácticas de higiene, almacenamiento refrigerado y recalentado de alimentos	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001- SAGARPA/SCFI-2016			
3.2.3 Se proporciona letreros y avisos en comedores para lavarse las manos antes de procesar alimentos	NOM-251-SSA1-2009			
3.4 Primeros auxilios				
3.4.1 Se cuentan con instalaciones de primeros auxilios para lesiones menores y se tienen arreglos para atención especializada	NOM-021-STPS-1994 NOM-154-SCFI-2005			
3.5 Lavado de manos				
3.5.1 Se colocan lavamanos adyacentes a todos los puntos de acceso del personal y en lugares accesibles en el área de proceso	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.5.2 Los lavamanos son de material no corrosivo y no se operan con las manos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.5.3 En las áreas de alto riesgo se incluyen equipos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3 Bienestar e higiene del personal				
3.5 Lavado de manos				
3.5.4 Se ubican letreros que informe a las personas que deben lavarse las manos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.5.5 El personal tiene las manos limpias y todo el personal se lava las manos, incluidos contratistas y visitantes	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.5.6 Si se usan guantes, el personal mantiene las prácticas de lavado de manos y de guantes	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.6 Ropa				
3.6.1 La ropa del personal que manipule productos se mantiene guarda, lava y usa de forma higiénica	NOM-019-STPS-2011 NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017		(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.6.2 El personal que trabaje en áreas de alto riesgo cambia su ropa personal por ropa limpia al entrar a dichas áreas	NOM-115-STPS-2009 NOM-113-STPS-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017 NOM-251-SSA1-2009			
3.6.3 La ropa está limpia al inicio de cada turno y se mantiene en condiciones de uso adecuadas	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-017-STPS-2017			
3.6.4 Los guantes y los delantales desechables se cambian después de cada descanso, al volver a entrar al área de procesamiento y cuando se dañen	NOM-251-SSA1-2009			
3.7 Joyas y efectos personales				
3.7.1 Las joyas y otros objetos sueltos no se usan ni llevar a una operación de procesamiento de productos	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.8 Visitantes				
3.8.1 Todos los visitantes, incluido el personal de administración y mantenimiento cumplen las mismas políticas de seguridad e higiene	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009			

3.8.3 Los visitantes con signos de enfermedad no entran a las áreas donde se manipulen o procesen alimentos	NOM-251-SSA1-2009			
---	-------------------	--	--	--

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3 Bienestar e higiene del personal				
3.8 Visitantes				
3.8.4 Los visitantes entran y salen de las áreas de manejo de alimentos a través de los puntos de entrada designados	NOM-251-SSA1-2009			
3.9 Servicios para el personal				
3.9.1 Los servicios para el personal tienen iluminación y ventilación adecuadas	NOM-019-STPS-2011 NOM-025-SSA1-1993 NOM-025-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
3.10 Vestidores				
3.10.1 Se proporcionan instalaciones para que el personal y los visitantes puedan cambiarse la ropa protectora	NOM-251-SSA1-2009 NOM-048-SSA1-1993	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	
3.10.2 Se proporciona vestidores para el personal que trabaje en el procesamiento o empaque de alimentos de alto riesgo	NOM-251-SSA1-2009 NOM-048-SSA1-1993	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.10.3 El personal guarda su ropa de vestir y artículos personales en forma separada de las zonas de contacto con productos o empaque	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.10.4 Se proporciona una suficiente cantidad de duchas para el uso del personal	NOM-251-SSA1-2009 NOM-048-SSA1-1993	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.11 Lavandería				
3.11.1 Se lava y guarda la ropa del personal que trabaja en proceso de alto riesgo y la ropa sucia del personal de proceso	NOM-019-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	
3.12 Instalaciones sanitarias				
3.12.1 Los baños cumplen la legislación nacional	NOM-003-ENER-2011 NOM-008-CNA-1998 NOM-009-CNA-2001 NOM-010-CNA-2000 NOM-013-CNA-2000	21CFR 110.10 21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01

	PROY-NOM-200-SCFI-2015 NOM-001-CONAGUA-2011			
--	--	--	--	--

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
3 Bienestar e higiene del personal				
3.12 Instalaciones sanitarias				
3.12.2 El drenaje sanitario no está conectada con ningún otro desagüe de las instalaciones	NOM-001-CONAGUA-2011	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
3.12.3 Los lavamanos se proporcionan inmediatamente fuera o dentro del baño	NOM-251-SSA1-2002	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
4. Prácticas del personal de procesamiento				
4.1 Personal que trabaje en operaciones de manejo, procesamiento y empaque de productos				
4.1.1 El personal de operaciones de procesamiento de alimentos mantiene prácticas adicionales de higiene y seguridad	NOM-002-STPS-2010 NOM-003-SEGOB-2011 NOM-011-STPS-2001 NOM-019-STPS-2011 NOM-020-STPS-2011 NOM-022-STPS-2015 NOM-029-STPS-2011 NOM-030-STPS-2009 NOM-048-SSA1-1993 NOM-081-ECOL-1994 NOM-115-STPS-2009	21CFR 110.10		STAN F01
4.1.2 Las evaluaciones sensoriales de productos no interfieren con la higiene y seguridad del producto			(CE)178/2002	
4.1.3 Las mangueras de lavado se almacenan en sus respectivos estantes después de su uso	NOM-251-SSA1-2002	21CFR 110.10 21CFR 110.37		
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.1 Suministro de agua				
5.1.1 Se suministra agua potable suficiente de una fuente limpia para uso en operaciones de procesamiento y para la limpieza	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02

5.1.2 Se suministra agua fría y caliente para permitir la limpieza efectiva de las instalaciones y los equipos	PROY-NOM-200-SCFI-2015			
--	------------------------	--	--	--

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.2 Control de la microbiología y calidad del agua				
5.2.1 Se llevan controles de microbiología por laboratorio acreditado	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02
5.3 Abasto de agua				
5.3.1 El abasto de agua dentro de las instalaciones asegura que el agua potable no resulte contaminada	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02
5.3.2 El uso de agua no potable no constituye riesgos de contaminación en su almacenamiento	NOM-001-CONAGUA-2011 PROY-NOM-250-SSA1-2014			
5.4 Tratamiento del agua				
5.4.1 Los métodos, los equipos y los materiales de tratamiento de agua aseguran un tratamiento efectivo	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-002-ECOL-1996 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02
5.4.2 Los equipos de tratamiento del agua se sujetan a controles periódicos	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994			
5.4.3 El agua tratada se controla periódicamente para asegurar que esta cumpla con los indicadores especificados	NOM-230-SSA1-2002 NOM-001-CONAGUA-2011 PROY-NOM-211-SSA1-2002 PROY-NOM-250-SSA1-2014			
5.5 Suministro de hielo				
5.5.1 El hielo suministro para su uso durante las operaciones de procesamiento o ingrediente cumple los criterios de agua	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015 NOM-210-SSA1-2014 NOM-230-SSA1-2002	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02

	NOM-242-SSA1-2009			
5.5.2 Las cámaras de hielo y los receptáculos están contruidos con materiales que no causen contaminación	NOM-001-CONAGUA-2011 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-242-SSA1-2009			

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
5. Suministro de agua, hielo y aire				
5.6 Análisis				
5.6.1 Se realizan análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo para verificar la limpieza del suministro	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-210-SSA1-2014 NOM-230-SSA1-2002 NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.37	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F02
5.6.2 El agua y el hielo se analizan usando estándares y métodos de referencia	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-117-SSA1-1994 NOM-127-SSA1-1994 NOM-201-SSA1-2015 NOM-210-SSA1-2014 PROY-NOM-211-SSA1-2002 NOM-230-SSA1-2002 PROY-NOM-250-SSA1-2014	21CFR 110.37		
5.7 Calibra del aire				
5.7.1 El aire comprimido utilizado en el proceso de producción está limpio y no representar riesgo para la inocuidad de alimentos	NOM-025-SSA1-1993	21CFR 110.40		STAN F02
5.7.2 El aire comprimido utilizado en el proceso de producción se controla periódicamente		21CFR 110.40		
6. Almacenamiento y transporte				
6.1 Almacenamiento en frío, almacenamiento en atmósfera controlada y enfriamiento de alimentos				
6.1.1 Se proporciona desempeño operativo efectivo de refrigeradores, instalaciones de atmósfera controlada y cuartos fríos	NOM-006-STPS-2014 NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.93 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.1.2 Hay suficiente capacidad de refrigeración y atmósfera controlada para enfriar o alma-	NOM-251-SSA1-2009 NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.93		

cenar la producción máxima prevista		21CFR 110.40		
6.1.3 Las descargas de líneas de descongelamiento y condensación son controladas y eliminadas en el sistema de drenaje	NOM-251-SSA1-2009 NOM-002-ECOL-1996	21CFR 110.93 21CFR 110.40		
6.1.4 Los cuartos fríos y de atmósfera controlada cuentan con equipo de control de temperatura		21CFR 110.93 21CFR 110.40		

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
6. Almacenamiento y transporte				
6.1 Almacenamiento en frío, almacenamiento en atmósfera controlada y enfriamiento de alimentos				
6.1.5 Se diseñan plataformas de carga y descarga para proteger los productos durante la carga y la descarga		21CFR 110.93 21CFR 110.40		
6.1.6 Las cámaras de refrigeración y congelación deben estar construidas con materiales resistentes a la corrosión, tener acabados lisos, ser de fácil limpieza y desinfección	NOM-242-SSA1-2009			
6.2 Almacenamiento de ingredientes secos, empaques y productos procesados que no necesitan refrigeración				
6.2.1 Los cuartos para el almacenamiento de ingredientes, empaques y elementos secos no contaminan el producto	NOM-006-STPS-2014 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.2.2 Los estantes para el almacenamiento de empaques están hechos de materiales impermeables y diseñados para facilitar la limpieza	NOM-251-SSA1-2009 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
6.2.3 Los vehículos que se utilizan en zonas de manejo de alimentos no representan un riesgo para la inocuidad de alimentos				
6.3 Almacenamiento de equipos y recipientes				
6.3.1 Los cuartos de almacenamiento están diseñados y construidos para estar higiénicos	NOM-006-STPS-2014	21CFR 110.93 21CFR 110.40	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01

6.4 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas				
6.4.1 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas se almacenan y manejan de acuerdo con la legislación	NOM-052-SEMARNAT-2005 PROY-NOM-005-STPS-2017 NOM-010-STPS-2014 NOM-010-SCT2/2009 NOM-011-SCT2/2012 NOM-048-SSA1-1993	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
6. Almacenamiento y transporte				
6.4 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas				
6.4.2 Los suministros de productos químicos para la desinfección del agua o como ayuda de procesamiento se controla por personal autorizado	NOM-001-CONAGUA-2011 NOM-052-SEMARNAT-2005 NOM-010-STPS-2014 NOM-010-SCT2/2009 PROY-NOM-250-SSA1-2014	21CFR 110.93		
6.4.3 Las instalaciones de almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas cumplen con la legislación local	NOM-010-STPS-2014 NOM-010-SCT2/2009 NOM-011-SCT2/2012 NOM-048-SSA1-1993 PROY-NOM-005-STPS-2017	21CFR 110.93		
6.5 Almacenamiento alternativo y manejo de productos				
6.5.1 Se realizarán un análisis de riesgos para que no exista probabilidad de contaminación en almacenes temporales	NOM-006-STPS-2014 PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN FA01 AP01
6.6 Prácticas de carga, transporte y descarga				
6.6.1 Las prácticas de carga, transporte y descarga de alimentos mantienen las condiciones adecuadas de almacenamiento y la integridad del producto	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016 PROY-NOM-012-SCT-2-2017	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.7 Carga				
6.7.1 Los vehículos y contenedores utilizados para transportar productos se inspeccionan para limpieza, reparación y operación	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01

6.7.2 Las prácticas de carga se diseñan para minimizar la exposición innecesaria del producto		21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
---	--	-------------------------------------	--	--

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
6. Almacenamiento y transporte				
6.8 Transporte				
6.8.1 Las unidades refrigeradas se mantienen a las temperaturas exigidas y se registran los datos de temperaturas a intervalos regulares		21CFR 110.93	(CE) 852/2004 Anexo II	STAN F01
6.8.2 Las unidades de refrigeración se mantienen operativas en todo momento con la hermeticidad del sellado de la puerta y la temperatura de almacenamiento adecuado	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
6.9 Descarga				
6.9.1 Antes de abrir las puertas, se verifican y registran las configuración de las temperaturas de almacenamiento y funcionamiento de la unidad de refrigeración	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
6.9.2 Las prácticas de descarga se diseñan para minimizar la exposición innecesaria de los productos a condiciones perjudiciales		21CFR 110.93 FSMA SEC. 111		
7. Separación de funciones				
7.1 Flujo del proceso				
7.1.1 El flujo del proceso se diseña para evitar la contaminación cruzada minimizado el potencial de contaminación	NOM-020-STPS-2011 NOM-026-STPS-2008 NOM-029-STPS-2011 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01
7.2 Recepción de materias primas, materiales de empaque e ingredientes				
7.2.1 Los ingredientes secos y los materiales de empaque	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F02

se reciben y almacena de forma separada del producto.	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
7.3 Descongelamiento del producto				
7.3.1 El descongelamiento del producto se realiza con equipo y en cuartos apropiados para ese fin	NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
7. Separación de funciones				
7.3 Descongelamiento del producto				
7.3.2 El método de descongelación aplicado a los productos no debe representar una fuente de contaminación para el mismo	NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.80		
7.3.3 Las instalaciones están diseñadas para descongelar el producto en condiciones controladas	NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.80		
7.3.4 Cuando se emplee agua como medio de descongelación debe ser potable y de circulación uniforme	NOM-242-SSA1-2009			
7.3.4 Se contienen y eliminan cajas y empaques usados de productos descongelados		21CFR 110.80		
7.4 Análisis de riesgo y punto crítico				
7.4.1 Se establece la aplicación de un sistema de análisis de riesgos	NOM-128-SSA1-1994 NOM-021-STPS-1994	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01
7.4.2 Control de puntos críticos en la Planta procesadora de productos de la pesca	NOM-128-SSA1-1994			
7.5 Control de la contaminación por materia extraña				
7.5.1 Se documentan responsabilidades y métodos para evitar que materia extraña contaminen los productos	NOM-242-SSA1-2009 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01
7.5.2 Se realizan inspecciones para asegurar no haya contaminantes potenciales		21CFR 110.80		
7.5.3 Se cuentan con medidas preventivas para evitar la contaminación		21CFR 110.80		
7.5.4 Equipos, utensilios y material de empaque se sujetan a inspecciones	NOM-242-SSA1-2009 NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80		

periódicas y se mantienen limpios y en orden				
7.5.6 Los cuchillos e instrumentos cortantes utilizados en operaciones de procesamiento se controlan y mantienen limpios y en buenas condiciones		21CFR 110.80		
7.5.7 Se documentan responsabilidades, métodos y frecuencias de control de tecnología para eliminar o detectar materia extraña	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01

REQUISITOS APLICABLES A PLANTAS PROCESADORAS (Continuación)

Fundamentos de inocuidad de alimentos para el procesamiento de productos alimentarios	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
7. Separación de funciones				
7.6 Gestión de incidentes de contaminación				
7.7.1 En casos de contaminación por materia extraña, el lote o artículos afectado se aísla, inspecciona, reprocesa o desecha	NOM-242-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01
8. Laboratorio de las instalaciones				
8.1 Ubicación				
8.1.1 Los laboratorios están separada de procesamiento o manejo de alimentos				
8.1.2 Se aíslan y mantienen los desechos de laboratorio y se manejan de forma separada de los desechos de alimentos				
9. Eliminación de desechos				
9.1 Eliminación de desechos líquidos y secos				
9.1.1 Se documentan responsabilidades y métodos para recolectar y manipular desechos secos, húmedos y líquidos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.80	(CE) 852/2004	STAN F01
9.1.2 Los recipientes para despojos y materiales de desecho, deben ser de material impermeable.	NOM-242-SSA1-2009			
9.1.3 Los vehículos y áreas para la eliminación de residuos se mantienen limpias e idóneas		21CFR 110.37	(CE) 852/2004	
9.1.4 Las revisiones de gestión de desechos forma parte de las inspecciones diarias de higiene		21CFR 110.37		

10. Exterior				
10.1 Terrenos y vías				
10.1.1 Los terrenos y áreas que rodean las instalaciones se mantienen libres de plagas, vegetación y desechos	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20		STAN F01
10.1.2 Los pasillos, las vías y las áreas de carga y descarga no representan un riesgo de contaminación	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20		
10.1.3 Los alrededores se mantienen limpios, ordenados y no representan riesgo de contaminación	NOM-251-SSA1-2009	21CFR 110.20		

REQUISITOS APLICABLES A LA COMERCIALIZACIÓN

Requisitos comerciales y sanitarios para la comercialización de producto fresco y procesado de pulpo maya de la Península de Yucatán	México	Estados Unidos	Comunidad Europea	Japón
1. Requisitos comerciales y sanitarios				
1.1 Requisitos comerciales		FSMA SEC. 305	(CE) 1379/2013	
1.1.1 Etiquetado	NOM-051-SCFI/SSA1-2010 PROY-NOM-187-SCFI-2012	21CFR 101	(CE) 1169/2011	JPSL SAF 175
1.1.2 Normas de calidad	NOM-128-SSA1-1994 PROY-NOM-187-SCFI-2012			
1.1.3 Almacenamiento	PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016			
1.2 Requisitos sanitarios	NOM-242-SSA1-2009	FSMA Title I FSMA Title III	(CE) 178/2002 (CE) 853/2004	FSL-ER 23/166 FSL-EO 229/ 511
1.2.1 Producto fresco	NOM-242-SSA1-2009 NOM-129-SSA1-1995	USDA APHIS	(CE) 2073/2005	
1.2.2 Producto refrigerado y congelado	NOM-242-SSA1-2009 NOM-129-SSA1-1995			
1.2.3 Para producto procesado	NOM-242-SSA1-2009 NOM-130-SSA1-1995 NOM-129-SSA1-1995		(CE) 2073/2005	

REFERENCIAS


- ^aAnónimo. 2019. Guía para el Día Mundial de la Inocuidad de los Alimentos 2019. FAO-OMS.
- ^bAnónimo. 2009. Guidelines for risk-based fish inspection. FAO, 2009. ISBN 978-92-5-106131-2
- ^cAnónimo. 2012. Codex Alimentarius. Código de prácticas para el pescado y los productos pesqueros. 2da, edición. FAO, OMS. ISBN 978-92-5-307018-3.
- ^dAnónimo. 2014. The SQF Code, Edition 7.2. The SQF Institute, Food Marketing Institute. Estados Unidos.
- ^eAnónimo. 2014. ACUERDO por el que se da a conocer el Plan de Manejo Pesquero de pulpo (*O. Maya* y *O. Vulgaris*) del Golfo de México y Mar Caribe. INAPESCA, SADER. <https://www.inapesca.gob.mx/portal/documentos/Planes-de-Manejo-Pesquero/Golfo/Plan-de-Manejo-Pesquero-de-Pulpo.pdf>
- ^fAnónimo. 2016. Manual de buenas prácticas de manejo a bordo en embarcaciones menores. SAGARPA-SENASICA. México.
- Anónimo. 2010. NOM-051-SCFI/SSA1- 2010. Especificaciones generales de etiquetado para alimentos y bebidas no alcohólicas preenvasados- Información comercial y sanitaria. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2005. NOM-154-SCFI-2005, Equipos contra incendio-Extintores-Servicio de mantenimiento y servicio de recarga. [Modificación publicada en el DOF el 12 de julio de 2010]. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2012. PROY-NOM-187-SCFI-2012, Información comercial sobre la calidad de los productos agropecuarios y pesqueros. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2015. PROY-NOM-200-SCFI-2015, Calentadores de agua de uso doméstico y comercial que utilizan como combustible Gas L.P. o Gas Natural. - Requisitos de seguridad, especificaciones, métodos de prueba, marcado e información comercial. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1993. NOM-025-SSA1-1993, Salud ambiental. criterio para evaluar la calidad del aire ambiente, con respecto a las partículas menores de 10 micras (pm10). Valor permisible para la concentración de partículas menores de 10 micras (pm10) en el aire ambiente, como medida de protección a la salud de la población. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1993. NOM-048-SSA1-1993, Que establece el método normalizado para la evaluación de riesgos a la salud como consecuencia de agentes ambientales. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-086-SSA1-1994, Bienes y servicios. Alimentos y bebidas no alcohólicas con modificaciones en su composición. Especificaciones nutrimentales. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-092-SSA1-1994, Bienes y servicios. método para la cuenta de bacterias aerobias en placa. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM -109-SSA1-1994, Bienes y servicios. Procedimientos para la toma, manejo y transporte de muestras de alimentos para su análisis microbiológico. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-110-SSA1-1994, Bienes y servicios. Preparación y dilución de muestras de alimentos para su análisis microbiológico. Normas Oficiales. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-111-SSA1-1994, Bienes y servicios. método para la cuenta de mohos y levaduras en alimentos. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-113-SSA1-1994, Bienes y servicios. método para la cuenta de microorganismos coliformes totales en placa. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México

- Anónimo. 1994. NOM-117-SSA1-1994, Bienes y servicios. método de prueba para la determinación de cadmio, arsénico, plomo, estaño, cobre, fierro, zinc y mercurio en alimentos, agua potable y agua purificada por espectrometría de absorción atómica. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. NOM-127-SSA1-1994, Salud ambiental, agua para uso y consumo humano-límites permisibles de calidad y tratamientos a que debe someterse el agua para su potabilización. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1994. 128-SSA1-1994, Bienes y servicios. Que establece la aplicación de un sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos en la planta industrial procesadora de productos de la pesca. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1995. NOM-129-SSA1-1995. Bienes y servicios. Productos de la pesca: secos-salados, ahumados, moluscos cefalópodos y gasterópodos frescos-refrigerados y congelados. Disposiciones y especificaciones sanitarias. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1995. NOM-130-SSA1-1995, Bienes y servicios. Alimentos envasados en recipientes de cierre hermético y sometidos a tratamiento térmico. Disposiciones y especificaciones sanitarias. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2002. NOM-201-SSA1-2002, Productos y servicios. Agua y hielo para consumo humano, envasados y a granel. Especificaciones sanitarias. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2014. NOM-210-SSA1-2014, Productos y servicios. Métodos de prueba microbiológicos. Determinación de microorganismos indicadores. Determinación de microorganismos patógenos. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2002. PROY-NOM-211-SSA1-2002. Productos y servicios. Métodos de prueba fisicoquímicos. determinación de humedad y solidos totales en alimentos por secado en estufa. determinación de arsénico, cadmio, cobre, cromo, estaño, hierro, mercurio, níquel, plata, plomo, selenio y zinc en alimentos, agua y hielo aptos para consumo humano, bebidas y aditivos alimentarios por espectrofotometría de absorción atómica. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2002. NOM-230-SSA1-2002, Salud ambiental. Agua para uso y consumo humano, requisitos sanitarios que se deben cumplir en los sistemas de abastecimiento públicos y privados durante el manejo del agua. Procedimientos sanitarios para el muestreo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2009. NOM-242-SSA1-2009. Productos y servicios. Productos de la pesca frescos, refrigerados, congelados y procesados. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2009. NOM-251-SSA1-2009, Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2008. NOM-001-STPS-2008. Edificios, locales, instalaciones y áreas en los centros de trabajo-Condiciónes de seguridad. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 1999. NOM-004-STPS-1999, Sistemas de protección y dispositivos de seguridad en la maquinaria y equipo que se utilice en los centros de trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2017. PROY-NOM-005-STPS-2017, Manejo de sustancias químicas peligrosas o sus mezclas en los centros de trabajo-Condiciónes y procedimientos de seguridad y salud. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México

- Anónimo. 2014. NOM-006-STPS-2014, Manejo y almacenamiento de materiales-Condiciones de seguridad y salud en el trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2011. NOM-009-STPS-2011. Condiciones de seguridad para realizar trabajos en altura. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2014. NOM-010-STPS-2014. Agentes químicos contaminantes del ambiente laboral-Reconocimiento, evaluación y control. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2001. NOM-011-STPS-2001. Condiciones de seguridad e higiene en los centros de trabajo donde se genere ruido. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2017. PROY-NOM-017-STPS-2017. Equipo de protección personal-selección, uso y manejo en los centros de trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2015. NOM-018-STPS-2015, Sistema para la identificación y comunicación de peligros y riesgos por sustancias químicas peligrosas en los centros de trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-019-STPS-2011, Constitución, integración, organización y funcionamiento de las comisiones de seguridad e higiene. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 1994. NOM-021-STPS-1994, Relativa a los requerimientos y características de los informes de los riesgos de trabajo que ocurran, para integrar las estadísticas. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2015. NOM-022-STPS-2015. Electricidad estática en los centros de trabajo-Condiciones de seguridad. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2008. NOM-025-STPS-2008. Condiciones de iluminación en los centros de trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2008. NOM-026-STPS-2008. Colores y señales de seguridad e higiene, e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2008. NOM-027- STPS-2008. Actividades de soldadura y corte-Condiciones de seguridad e higiene. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-029-STPS-2011. Mantenimiento de las instalaciones eléctricas en los centros de trabajo-Condiciones de seguridad. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2009. NOM-030-STPS-2009. Servicios preventivos de seguridad y salud en el trabajo-Funciones y actividades. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-031-STPS-2011. Construcción-Condiciones de seguridad y salud en el trabajo. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2009. NOM-113-STPS-2009, Seguridad-Equipo de protección personal-Calzado de protección-Clasificación, especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2009. NOM-115-STPS-2009, Seguridad-equipo de protección personal-cascos de protección-clasificación, especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2017. PROY-NOM-001-SEMARNAT-2017, Que establece los límites permisibles de contaminantes en las descargas de aguas residuales en cuerpos receptores propiedad de la nación. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México
- Anónimo. 2005. NOM-052-SEMARNAT-2005, Que establece las características, el procedimiento de identificación, clasificación y los listados de los residuos peligrosos. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.

- Anónimo. 1994. NOM-081-ECOL-1994, Que establece los límites máximos permisibles de emisión de ruido de las fuentes fijas y su método de medición. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-001-CONAGUA-2011, Sistemas de agua potable, toma domiciliaria alcantarillado sanitario-Hermeticidad-Especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 1997. NOM-006-CNA-1997, Fosas sépticas prefabricadas-Especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2015. NOM-008-SAG/PESC-2015, para ordenar el aprovechamiento de las especies de pulpo en las aguas de jurisdicción federal del Golfo de México y mar Caribe. NORMATECA, Norma Oficial Mexicana. SADER. México.
- Anónimo. 2015. NOM-009-SAG/PESC-2015, Que establece el procedimiento para determinar las épocas y zonas de veda para la captura de las diferentes especies de la flora y fauna acuáticas, en aguas de jurisdicción federal de los Estados Unidos Mexicanos. NORMATECA, Norma Oficial Mexicana. SADER. México.
- Anónimo. 2001. NOM-009-CNA-2001, Inodoros para uso sanitario-Especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2000. NOM-010-CNA-2000, Válvula de admisión y válvula de descarga para tanque de inodoro-Especificaciones y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2000. NOM-013-CNA-2000, Redes de distribución de agua potable-Especificaciones de hermeticidad y métodos de prueba. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-003-ENER-2011, Eficiencia térmica de calentadores de agua para uso doméstico y comercial. Límites, método de prueba y etiquetado. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2009. NOM-034-SCT4-2009, Equipo mínimo de seguridad, comunicación y navegación para embarcaciones nacionales, hasta 15 metros de eslora. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2009. NOM-010-SCT2/2009. Disposiciones de compatibilidad y segregación para el almacenamiento y transporte de sustancias, materiales y residuos peligrosos. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2012. NOM-011-SCT2/2012. Condiciones para el transporte de las sustancias y materiales peligrosos envasadas y/o embaladas en cantidades limitadas. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2011. NOM-003-SEGOB-2011, Señales y avisos para protección civil- Colores, formas y símbolos a utilizar. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2017. PROY-NOM-012-SCT-2-2017. Sobre el peso y dimensiones máximas con los que pueden circular los vehículos de autotransporte que transitan en las vías generales de comunicación de jurisdicción federal. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 2016. PROY-NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016. Prácticas comerciales-Especificaciones sobre el almacenamiento, guarda, conservación, manejo y control de bienes o mercancías bajo custodia de los almacenes generales de depósito. Incluyendo productos agropecuarios y pesqueros. Catálogo de Normas Oficiales, Secretaría de Economía. México.
- Anónimo. 1948. Agricultural Chemicals Regulation Law No. 82. Japanese Law Translation Service. Ministry of Justice. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 1971 Agricultural Chemicals Control Law No. 56 of 1971. Such provision will be limited to areas where it is recognized to be reasonable to control the use of chemicals by

- considering the geographical conditions of the area such as the distance from the water and the possible damage of the aquatic fauna and man (art. 5). Gobierno de Japón.
- Anónimo. 1950. Plant Protection Act. Japanese Law Translation Service. Ministry of Justice. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2010. Specifications and Standards for Foods, Food Additives. Under the Food Sanitation Act, 2010. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2003. Food Sanitation Law-Enforcement Ordinances. Cabinet Order No. 229, August 31, 1953, Last amendment: Cabinet Order No. 511, December 12, 2003. Japanese Law Translation Service. Ministry of Justice. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2005. Food Sanitation Law – Enforcement Regulations, Ministry of Health and Welfare Ordinance No. 23, July 13, 1948, Last amendment: November 29, 2005 Ministry of Health, Labour and Welfare Ordinance No. 166. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2005. Food Sanitation Law No 233, December 24, 1947, Last amendment: Law No. 87, July 26, 2005. Japanese Law Translation Service. Ministry of Justice. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2006. The Japanese Positive List System for Agricultural Chemical Residues in Foods, May 29, 2006. Japanese Law Translation Service. Ministry of Justice. Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2013. The Law Concerning Standardization of Agricultural and Forestry Products (Law No. 175 of 1950) (June 28, 2013). Gobierno de Japón.
- Anónimo. 2018. HACCP. Análisis de peligros y puntos críticos de control. Programa de capacitación. 6^{ta} edición, julio 2018. FDA, Estados Unidos.
- Anónimo. 1984. 21CFR Part 110-Current Good Manufacturing Practice in Manufacturing, Packing, or Holding Human Food. Electronic Code of Federal Regulations. FDA-DHHS. Estados Unidos.
- Anónimo. 2011. Foreign Supplier Verification Programs. For importers of food for humans and animals. Estados Unidos.
- Anónimo. 2011. FSMA- Food Safety Modernization Act. Title I: Improving capacity to prevent food safety problems. FDA-DHHS. Estados Unidos.
- Anónimo. 2011. FSMA- Food Safety Modernization Act. Title III: Improving the safety of imported food. FDA-DHHS. Estados Unidos.
- Anónimo. 1998. Directiva 98/83/CE del consejo de 3 de noviembre de 1998 relativa a la calidad de agua destinada al consumo humano. EUR-Lex. Unión Europea.
- Anónimo. 2004. Decisión 2004/478/CE de la Comisión, de 29 de abril de 2004, relativa a la adopción de un plan general de gestión de crisis en el ámbito de los alimentos y de los piensos.
- Anónimo. 2002. Reglamento (CE) No 178/2002 del parlamento europeo y del consejo de 28 de enero de 2002 por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria. EUR-Lex. Unión Europea.
- Anónimo. 2004. Reglamentos (CE) No 852/2004 del parlamento europeo y del consejo de 29 de abril de 2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios. EUR-Lex. Unión Europea.
- Anónimo. 2004. Reglamento (CE) No 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.
- Anónimo. 2004. Reglamento (CE) No 854/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas para la organización de controles oficiales de los productos de origen animal destinados al consumo humano
- Anónimo. 2011. Reglamento (CE) No 1169/2011 del parlamento europeo y del consejo de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor. EUR-Lex. Unión Europea.

- 
- Anónimo. 2006. Reglamento (CE) No 1881/2006 de la comisión de 19 de diciembre de 2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios. EUR-Lex. Unión Europea.
- Anónimo. 2004. Reglamento (CE) No 1935/2004 del parlamento europeo y del consejo, de 27 de octubre de 2004, sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos. EUR-Lex. Unión Europea.
- Anónimo. 2005. Reglamento (CE) N° 2073/2005 de la Comisión, de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios. EUR-Lex. Unión Europea.