

**SECRETARIA DE ESTADO DE  
INDUSTRIA Y COMERCIO**



**DIRECCION DE COMERCIO EXTERIOR**  
SECRETARIA DE ESTADO DE INDUSTRIA Y COMERCIO

# **INFORME DE CONSULTORÍA MANUALES DE INSPECCIÓN DE CARNES EN LA REPÚBLICA DOMINICANA**

**Diciembre 2008**

Este informe fue escrito por la Dra. Mercedes Erazo y reproducido por Chemonics International Inc. bajo el Proyecto para la Implementación del DR-CAFTA en la República Dominicana, Contrato Núm. IQC # EEM-I-00-07-00008-00.

# **INFORME DE CONSULTORÍA MANUALES DE INSPECCIÓN DE CARNES EN LA REPÚBLICA DOMINICANA**

## **RENUNCIA**

Las perspectivas del autor expresadas en esta publicación no se ven obligadas reflejar las opiniones ni de la Agencia para el Desarrollo Internacional de los Estados Unidos ni del Gobierno de los Estados Unidos.

## TABLA DE CONTENIDOS

---

SIGLAS	ii
SECCIÓN I INTRODUCCIÓN	I-1
SECCIÓN II MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE INOCUIDAD EN LA REPÚBLICA DOMINICANA	II-1
A. Introducción	II-2
B. Definiciones	II-3
Parte I Cómo Aplicar el Manual de Procedimientos	II-4
Parte II Buenas Prácticas y Sanitización	II-7
Parte III Procedimientos de Limpieza y Desinfección o POES	II-21
Parte IV Inspección de los Procedimientos	II-25
Parte V Responsabilidades del SVNP con las BPM y de los POES	II-26
Parte VI Análisis de Peligros para Puntos Críticos de Control	II-27
Parte VII Toma de Muestras para Patógenos	II-39
Parte VIII Procedimientos para Residuos Microbiológicos y Químicos	II-64
Parte IX Productos Procesados	II-65
Parte X Formulario de Pre-Embarque	II-69
SECCIÓN III PROCEDIMIENTO PARA APROBACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS PARA SER CERTIFICADOS O RENOVAR SU CERTIFICACIÓN PARA EXPORTACIÓN	III-1
SECCIÓN IV PROCEDIMIENTO PARA EL ENTRENAMIENTO DEL PERSONAL DE NUEVO INGRESO Y EVALUACIÓN DEL PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN	IV-1
SECCIÓN V PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN DEL PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN	V-1

## SIGLAS

---

APCC	Nomenclatura en español para Análisis de Peligros para Puntos de control Críticos o HACCP
BPM	Buenas Prácticas de Manufactura
DAC	Demanda de Acción Correctiva
DES	Diethylstilbestrol
DIGESA	Dirección General de Sanidad Ambiental de SESPAS
E.coli	Escherichia coli
FSIS	Servicio de Inspección de Inocuidad de Alimentos de Estados Unidos
HCCP	Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control
IDAC	Informe de Demandas de Acción Correctiva
IRSI	Intento de Retiro del Servicio de Inspección
Kg	Kilogramo
MVIO	Médico Veterinario Inspector Oficial
NORDON	Norma Dominicana
NOS	Notificación Oficial de Suspensión
PCC	Punto Crítico de Control
POES	Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento
Ppm	Partes por millón
RD	República Dominicana
SESPAS	Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social
S.P.	Salud Pública
SVNP	Supervisor Veterinario Nacional del Programa
USAID	Agencia de Estados Unidos para el Desarrollo Internacional
USDA	Departamento Agrícola de Estados Unidos

## **SECCIÓN I**

---

### INTRODUCCIÓN

## SECCIÓN I

---

### INTRODUCCIÓN

Esta consultoría se realizó a solicitud de la Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social (SESPAS), y fue financiada por la Agencia de los Estados Unidos para el Desarrollo Internacional (USAID) a través del Proyecto para la Implementación del DR-CAFTA.

El objetivo del trabajo fue la redacción y actualización de una propuesta de Manuales de procedimientos del Servicio de Inspección acorde y de soporte a los reglamentos que se han elaborado y aprobado: el Reglamento de la Inspección Sanitaria de la Carne y Productos Cárnicos y el Reglamento de la Inspección Sanitaria de las Aves de Corral y sus Productos, y que estén acordes con los requisitos sanitarios de Estados Unidos para que la República Dominicana pueda exportar estos productos a ese país.

Como estos manuales serían para la aplicación y soporte de los nuevos reglamentos, no se pudo trabajar con los manuales anteriores del Servicio de Inspección, a excepción de algunos formularios establecidos en el Servicio de Inspección en los establecimientos. Se elaboraron los manuales asegurando que estos estuvieran en concordancia con los informes de las recomendaciones hechas por el Servicio de Inspección de Inocuidad de Alimentos de los Estados Unidos (FSIS) en la auditoría de Septiembre del 2003, acorde a las regulaciones y requisitos que el Departamento Agrícola de Estados Unidos (USDA) mantiene para la exportación de productos cárnicos y para optar a la equivalencia de sistemas de Inspección, así como las disposiciones de la ley de Bio-terrorismo de Estados Unidos, las nuevas disposiciones de USDA, y las necesidades particulares del país.

Se continuó trabajando con la comisión nombrada por el Director de Salud Ambiental, el Lic. Luís Emilio Félix Roa, para las revisiones de propuesta de reglamento. Los que la siguen integrando son:

- Dr. Salvador Hiciano, Encargado de el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas;
- Dr. Rafael Castellanos, Encargado del Programa de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos; y
- Dr. Francisco W. Kasse Acta, Asesor de la Dirección General de Salud Ambiental.

El trabajo se realizó entregándole a los integrantes de esta comisión los avances de redacción de los documentos y formularios que conformarían la propuesta de manuales de procedimientos en una base diaria para su revisión y que ésta fuera lo más expedita posible.

Los representantes de la comisión a cargo trabajaron arduamente a lo largo de tres semanas para poder realizar la revisión de dicha propuesta, y se observó que

requeriría una nueva revisión y cambios en los reglamentos Reglamento de la Inspección Sanitaria de la Carne y Productos Cárnicos, y el Reglamento de la Inspección Sanitaria de las Aves de Corral y sus Productos. Se hizo la revisión de todos estos documentos para que los mismos pudieran encontrarse acordes entre sí. La consultora estuvo en el país del 26 de octubre al 15 de Noviembre del 2008.

Los documentos quedaron revisados en su totalidad e incorporadas todas las observaciones que la comisión solicitó, conformándose una serie de manuales de procedimientos con sus formularios de aplicación como anexos, siendo estos:

- Manual de procedimientos de Verificación;
- Manual de procedimientos del Servicio de Inspección;
- Procedimientos de aprobación de establecimientos para su exportación;
- Procedimientos de Evaluación del personal del Servicio de Inspección.

Esto llevará a que el Servicio de inspección realice un trabajo efectivo estableciendo los controles en los establecimientos y que validen el trabajo de su personal.

Es importante que el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas cuente con un personal suficiente, entrenado y capacitado para poder utilizar los procedimientos que garanticen la aplicación del Reglamentos de la Inspección Sanitaria de la Carne y los Productos Cárnicos, así como el Reglamento de la Inspección Sanitaria de las Aves de Corral y sus Productos, y demostrar en una auditoria del Servicio de Inspección que se mantiene el control de los procesos y de los productos que se elaboran en los establecimientos. Para que esto suceda, recomiendo el aumento del personal que conforma el Servicio de Inspección, ya que en estos momentos no están en la capacidad de llevar a cabo todos estos procedimientos.

## **SECCIÓN II**

---

# MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE INOCUIDAD EN LA REPÚBLICA DOMINICANA

## **SECCIÓN II**

---

# MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE INOCUIDAD EN LA REPÚBLICA DOMINICANA

## **PARA APLICACIÓN EN ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO Y PROCESO DE BOVINOS, CERDOS Y AVES**

### **A. Introducción**

La Secretaria de Estado de Salud Pública y Asistencia Social a través del Programa de Inspección de Carnes del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y de acuerdo al Reglamento de Inspección Sanitaria de la Carne y de los Productos Cárnicos y al Reglamento de Inspección Sanitaria de las Aves de Corral y sus Productos, ha establecido el objetivo de obtener alimentos sanos para los consumidores nacionales y su posible exportación para lo cual se ha elaborado un manual de procedimientos de inspección sanitaria para proveer a los Inspectores de los establecimiento autorizados y a su Supervisor una mejor dirección en la aplicación de los reglamentos y disposiciones oficiales que se aplican en la matanza de animales, de aves de corral y el procesamiento de sus carnes, así como proporcionar de manera más clara las responsabilidades diarias del personal oficial frente a la industria cárnica y avícola.

Primero proveerá al Médico Veterinario Inspector Oficial (MVIO) del establecimiento los pasos que usara para sus labores y actividades necesarias para verificar los sistemas de inocuidad alimentaria y demostrar si estos están operando en cumplimiento o no con los reglamentos y los controles de seguridad alimentaria que se aplican.

Luego proveerá al Supervisor Veterinario Nacional del Programa (SVOP) la metodología que debe de usar para verificar si los sistemas están diseñados apropiadamente y acordes con los reglamentos y en el caso de las exportaciones con las de los países interesados.

El manual tendrá una serie de PARTES Y SECCIONES que se desarrollaran para ayudar a la toma de decisiones en la auditoria del establecimiento o verificación de sus sistemas.

Para ello el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas asignara a cada establecimiento autorizado un Médico Veterinario Inspector Oficial o MVIO para que realice las tareas diarias de inspección y verificación de la implementación de sistema APPCC y de sus prerrequisitos como son las Buenas Prácticas de Manufactura

(BPM), los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento (POES) y los procedimientos de muestreo de patógenos. Debiendo aplicar los formularios indicados para este fin.

## **B. Definiciones**

<b>MVIO:</b>	Médico Veterinario Inspector Oficial
<b>SVNP:</b>	Supervisor Veterinario Nacional del Programa
<b>APPCC:</b>	Nomenclatura en español para Análisis de Peligros para Puntos de control Críticos o HACCP.
<b>BPM:</b>	Buenas Prácticas de Manufactura
<b>POES:</b>	Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento
<b>DAC:</b>	Demanda de Acción Correctiva
<b>IDAC:</b>	Informe de Demandas de Acción Correctiva
<b>NOS:</b>	Notificación Oficial de Suspensión
<b>IRSI:</b>	Intento de Retiro del Servicio de Inspección
<b>SESPAS:</b>	Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social
<b>PCC:</b>	Punto Crítico de Control
<b>E.coli:</b>	Escherichia coli

## PARTE I

### COMO APLICAR EL MANUAL DE PROCEDIMIENTOS

El MVIO y el SVNP deben familiarizarse con la metodología para la aplicación del este manual y con los formularios que se aplican en las labores de control regulatorios.

### SECCIÓN I

#### EL MÉDICO VETERINARIO DEL ESTABLECIMIENTO

El **MVIO** deberá conocer y mantener a su disposición todo el tiempo el Reglamento de Inspección Sanitaria de la Carne y Productos Cárnicos y el de Inspección Sanitaria de las Aves de Corral y sus Productos, así como conocimientos básicos de los sistemas APPCC y todas aquellas normas, directrices y disposiciones que se emanen del Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

El MVIO debe realizar una evaluación adecuada de todos los procedimientos de una manera sistemática para evitar obviar los puntos de verificación, la evaluación podrá ser individual o por secciones, así es como se encuentran divididos en el Formulario F-01 lo que le servirá como recordatorio de lugares y documentos que debe verificar.

La evaluación se realizara por:

1. La observación, ó sea observar simplemente si la operación está conforme con lo descrito en los manuales de APPCC, BPM, POES y otros.
2. Medición personal, por ejemplo: la toma de temperatura.
3. La revisión de los registros diarios in situ, calibraciones.
4. Entrevistas con el personal del establecimiento que están encargadas de realizar las diversas operaciones.

El Proceso de verificación incluye la parte documental, la que genera el termino de completo o incompleto, esto quiere decir que el Plan APPCC y las BPM y los POES, tienen completa la información requerida en su **Formulario F-01 ( ver anexo I)**, de faltar los procedimientos de manera escrita se considerará incompleto, un ejemplo de esto sería cuando no existe un programa para el control de plagas, sin embarque el hecho de que tenga un manual escrito exige que se generen registros que demuestren dicha actividad, es aquí donde se considera conforme o no conforme, el establecimiento puede poseer el procedimiento escrito, pero de no seguirlo o realizarlo de manera diferente tanto operativamente como en las frecuencias de monitoreo esto es una **NO CONFORMIDAD**, significa que no se realiza lo escrito en los manuales, lo opuesto o **CONFORME** sería de realizarse el programa tal como se describe en sus manuales.

Es importante aclarar que las funciones del MVIO no se circunscriben a las actividades del **Formulario F-01**, al contrario esta es una herramienta más en su trabajo diario, por tanto ante cualquier desviación en su presencia realizara un DAC.

El MVIO de un establecimiento deberá revisar la documentación, registros y seleccionara una sección del Formulario F-01 de la manera siguiente:

Al inicio de cada semana seleccionará al azar una sección del **Formulario F-01** (el cual esta dividido en 4 secciones: A, B, C y D) verificando el cumplimiento y conformidad de cada uno de los puntos descritos en esa sección, colocando la información respectivamente:

**C** =completo, **INC** =Incompleto, **CF** =Conforme, **NCF** =No conforme

Realizará este proceso de manera que todas las secciones sean verificadas en periodo de un mes, una sección por semana.

Si el MVIO en sus verificaciones diarias o semanales encuentra incumplimiento en uno o más requisitos reglamentarios deberá llenar una Demanda de Acción Correctiva o **DAC**.

## SECCIÓN II

### INSTRUCCIONES ACERCA DE UNA DEMANDA DE ACCIÓN CORRECTIVA O DAC

El DAC ayudara a documentar todos los incumplimientos del establecimiento de manera que en el mismo se dé una respuesta de cuando y como se cumplirá con lo requerido (**ver anexo III**), dándole al MVIO la responsabilidad de darle seguimiento a los eventos que lo originan el DAC.

#### **IDAC (Informe de las Demandas de Acciones Correctivas)**

Al final del mes el MVIO está obligado a realizar un informe por escrito de las actividades de Inspección incluyendo los DAC de ese periodo de tiempo los cuales lo hará en un Formulario IDAC (**ver anexo IV**) y esto lo incluirá en el informe mensual. De manera general el MVIO debe comprender que los DAC se clasifican en Mayor o Menor, este manual da algunos ejemplos de los criterios utilizados sin embargo se considera:

**DAC Mayor:** se emite cuando hay un riesgo directo sobre la Inocuidad del producto destinado al consumo humano.

**DAC Menor:** Se emite cuando se hace una observación que nunca conlleva a un riesgo directo a la Inocuidad del producto destinado al consumo humano.

¿Que sucede cuando el establecimiento recibe un DAC y no da respuesta al mismo?

El MVIO tiene la responsabilidad de informarlo de manera verbal y escrita al Administrador o al Gerente General del establecimiento y al Supervisor Veterinario Nacional del Programa (SVNP) que a su vez lo informara al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, de ser un DAC Mayor

se considerara la emisión de una Nota de Intento de Retiro del Servicio de Inspección o **IRSI** que significa que la empresa tiene 5 días para dar una respuesta, el no cumplimiento conllevara a la suspensión de las actividades del establecimiento realizada a través de una Notificación Oficial de Suspensión o **NOS**.

De la misma manera si se detecta una tendencia, es decir no hay una respuesta directa a un DAC Menor que se vuelve recurrente, el MVIO tiene la responsabilidad de informarlo de manera verbal y escrita al Administrador o al Gerente General del establecimiento y al Supervisor Veterinario Nacional del Programa que a su vez lo informara al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, que considerara la emisión de una Nota de **IRSI** que significa que la empresa tiene 30 días para dar una respuesta, y de no cumplir con la misma se le aplicara el **NOS** o se le retirara el Servicio de Inspección del establecimiento.

De ser necesario la SESPAS considerara enviar los documentos que contienen la violación a su Departamento Legal para que se apliquen las sanciones respectivas tal como lo establece la Ley General de Salud, No. 42-01 y el Reglamento de Inspección Sanitaria de la Carne y Productos Cárnicos o de Inspección Sanitaria de Aves de Corral y sus Productos.

### **SECCIÓN III SUPERVISION OFICIAL**

El Supervisor Veterinario Nacional del Programa (**SVNP**) deberá revisar la documentación, registros del Plan y de los programas escritos que el establecimiento ha elaborado y realizara una revisión cruzada de los datos del mes seleccionados al azar, partir de la fecha de su última visita de supervisión, (Esto no aplica en los casos donde se exige supervisión mensual) así mismo deberá revisar los registros y operaciones de proceso del día con los hallazgos en el establecimiento utilizando el **Formulario F-02 ( ver anexo II) y otros formularios** .

**Formulario F-02:** Para la supervisión del Plan APPCC y prerrequisitos (BPM y POES)

**Formulario F-03:** Para la supervisión de proceso de los establecimientos de Bovinos y cerdos (ver anexo V).

**Formulario F-04:** Para la supervisión de proceso de los establecimientos de Embutidos (ver anexo VI).

**Formulario F-05:** Para la supervisión de proceso de los establecimientos de aves (ver anexo VII).

Si el Supervisor encuentra No Conformidades, como son datos incorrectos (el programa no concuerda con los registros) o registros adulterados, lo anotara en el **Formulario F-02** como no conformidad y también anotara al final en la hoja de acciones correctivas la fecha de cumplimiento de la siguiente forma:

1. **FALTA MAYOR** con 24 o 48 horas para su cumplimiento o 10 días máximos para dos faltas menores repetidas.

2. **FALLTA MENOR** La planta puede llegar a un acuerdo con el Servicio de Inspección para su cumplimiento en un tiempo prudente, permitiéndosele esto repetirse hasta dos veces.

Para la revisión de las recomendaciones anteriormente dejadas en su última visita de supervisión, deberá aplicar el **Formulario F-06 (ver anexo VIII)** de revisión de cumplimientos, donde transcribirá las recomendaciones dejadas con sus plazos de cumplimiento y allí colocará una evaluación de estas, dependiendo se están cumplidas, parcialmente cumplidas o no se cumplieron. En estos casos dependiendo de la severidad de las mismas podrá realizar un nuevo acuerdo de cumplimiento o extensión del plazo o aplicará junto con el MVIO un DAC Mayor o un IRSI.

## **PARTE II BUENAS PRÁCTICAS Y SANITIZACIÓN**

Hay muchas maneras de que un producto pueda adulterarse y convertirse en producto contaminado, no todas se pueden enumerar y no todas están en este manual, pero se trata de explicar la aplicación de los reglamentos y dar ejemplos de algunas maneras para que el personal de inspección pueda determinar si el establecimiento está operando o no adecuadamente y en condiciones sanitarias.

Cada establecimiento debe contar, desarrollar, implementar y mantener procedimientos escritos de las acciones a tomar diariamente, antes y durante las operaciones de proceso para prevenir la contaminación de los productos dividiéndolos en dos áreas macro las buenas prácticas y los procesos de sanitización.

Las buenas prácticas mencionadas en el reglamento cubrirán los aspectos que afectan a la inocuidad de los alimentos como son: Control de plagas, ventilación, iluminación, sistema de drenajes, etc. Los de sanitización cubren las áreas de limpieza y desinfección del establecimiento, ejemplos: la limpieza y desinfección pre-operacional y operacional, del equipo y superficies que están en contacto o no con el producto diariamente.

Cuál es la relación entre las buenas prácticas y los procedimientos de sanitización?

Se describen en dos documentos separados, pero ambos son necesarios para que el establecimiento mantenga condiciones sanitarias de proceso, Las buenas prácticas se definen como el control del ambiente que el establecimiento mantiene en las instalaciones y en el equipo y los procedimientos de sanitización están dirigidos especialmente a prevenir la contaminación directa o indirecta de los productos.

**SECCIÓN I**  
**BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados a las Buenas Prácticas de manufactura.**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 144 al 156 Título X. Artículo : 171	Título VIII. Artículos: 149 al 160 Título X. Artículo : 175

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores**

El MVIO realizara observaciones directas y revisara los registros del establecimiento para verificar que se esta cumpliendo con el reglamento en lo relacionado a las BPM.

Verificara el cumplimiento en una o más áreas del establecimiento de acuerdo al calendario semanal de verificación. El MVIO debe usar sus conocimientos profesionales y un buen juicio para determinar si el establecimiento está cumpliendo con lo requerido en el reglamento. Debe asegurarse de evaluar la situación cuando encuentre condiciones no adecuadas que causen o no directamente una adulteración al producto o prevenir que pase. En este caso deberá determinar cuál será el no cumplimiento que documentara y cuáles serán las decisiones respecto a asegurarse de que se cumpla con el reglamento y se obtenga un producto no contaminado.

**SECCIÓN II**  
**ÁREA CIRCUNDANTE Y CONTROL DE PLAGAS**

**A) Cuales son los Títulos de los reglamentos relacionados al área circundante y control de plagas**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos: 17 al 20, 70 al 74, 91 al 101 Título V. Artículo: 106 Título XVII. Artículo: 283 Título XXI. Artículo: 366	Título IV. Artículos: 20 al 23, 93, 94, 97 al 105 Título V. Artículo: 107 Título XVII. Artículo: 274 Título XXI. Artículo: 362

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Todas las áreas externas previenen el ingreso de plagas y roedores y se les da mantenimiento?
2. ¿Tiene el establecimiento un programa escrito de control de plagas y roedores como parte de sus Buenas Prácticas?
3. ¿El establecimiento monitorea, registra y lo mantiene al día lo que contiene en su Programa de Control de Plagas y roedores?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Revisar la presencia de polvo, humo y cenizas en el aire afuera de la planta.
- Mirar si hay fuera del establecimiento acumulación de basura, escombros, equipo viejo y otras cosas que no están en uso, o cuando el establecimiento almacena equipo en contacto directo con el suelo por un tiempo indefinido.
- La vegetación y jardines con malezas o en descuido.
- La acumulación de pelos, plumas, huesos, vísceras, contenidos gástricos, heces u otros materiales de desecho que se encuentren fuera del establecimiento o en el muelle o rampa de descarga, caminos, corrales o pasillos.
- Fijarse en áreas bajas o en declive que tengan agua retenida afuera del establecimiento o en las áreas circundantes a los almacenes.
- Observar si hay actividad de plagas alrededor o dentro del establecimiento.

El Inspector deberá a través de observaciones directas de la parte exterior del establecimiento verificar que el cerco perimetral cumple con la finalidad de evitar el ingreso de animales, tanto de plagas como de mamíferos, este cerco no debe permitir la entrada de perros y gatos, pero además debe impedir la acumulación de materiales ajenos al cerco, con el fin de no producir una zona de cría o refugio de plagas.

El MVIO al verificar que el establecimiento presenta un control de plagas por escrito, y que este debe generar registros, los cuales también serán verificados, sin embargo se deberá comprobar la conformidad con respecto a la cantidad y localización de las trampas y frecuencia de monitoreo, en general todos los productos que se utilicen en el establecimiento deberán ser autorizados por la SESPAS y los productos químicos tales como cebos raticidas deberán estar aprobados oficialmente para su uso en establecimientos procesadores de alimentos, el almacenamiento se hará en un área específica y bien identificada, con su respectiva instrucción de uso y advertencia y la ficha técnica respectiva.

El MVIO deberá tener un plano del establecimiento o copia de él en su oficina, para que él y el Supervisor puedan ubicar las trampas numeradas o controles de vectores del establecimiento.

En las entradas o salidas del establecimiento no deben de existir aberturas, las puertas deben cerrar de manera que no permita el ingreso a ninguna plaga.

Si por alguna razón obvia debido a la observación directa y utilizando su criterio técnico nota el incumplimiento de los requisitos el MVIO deberá realizar una Demanda de Acción Correctiva para evitar cualquier tipo de adulteración del producto, es importante

recalcar que este tipo de evaluación se debe hacer también en la parte documental donde los archivos deben reflejar que no existe manipulación de la información, es recomendable hacer entrevistas al personal involucrado con la generación de los registros.

Su criterio determinara si es un DAC mayor o menor considerando que si el incumplimiento del requisito puede influir o no en la seguridad alimentaria. Algunos ejemplos:

DAC Mayor: el establecimiento no tiene un plano de la instalación o no está conforme a los registros o a las actividades descritas en el manual.

DAC Menor: en la operación diaria la puerta de salida ha recibido impactos y como consecuencia se ha producido una abertura que debe ser reparada para evitar el ingreso de plagas.

### SECCIÓN III CONSTRUCCIÓN

#### A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados a la construcción de establecimientos

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos: 21 al 105	Título IV. Artículos: 20 al 106
Título V. Artículos: 106 al 126	Título V. Artículos: 107 al 111
Título VI. Artículos: 127 al 131	Título VI. Artículos: 123, 124 al 131
Título XIII. Artículo: 213	Título VII. Artículos: 133, 137, 143, 145
Título XVII. Artículos: 283, 285, 286, 287	Título XIII. Artículo: 215
Título XXII. Artículo: 366	Título XVII. Artículos: 272, 274
Título XXIII. Artículos: 367 al 377	Título XXI. Artículo: 362
Título XXIV. Capítulo II. Artículos: 389, 390	Título XXII. Artículo: 363 al 373
Título XXV. Capítulo I. Artículo: 391	Título XXIV. Capítulo I. Artículo: 390
Título XXV. Capítulo II. Artículos: 395 al 398	Título XXIV. Capítulo II. Artículos: 391, 393, 394
Título XXV. Capítulo III. Artículo: 399	Título XXIV. Capítulo V. Artículo: 397
Título XXV. Capítulo IV. Artículo: 400	Título XXIV. Capítulo VII. Artículo: 404
Título XXV. Capítulo IX. Artículos: 414, 415	Título XXIV. Capítulo IX. Artículo: 410
Título XXV. Capítulo X. Artículo: 416	Título XXIV. Capítulo XI. Artículo: 416
Título XXV. Capítulo XI. Artículo: 419	Título XXIV. Capítulo XII. Artículo: 419
Título XXV. Capítulo XII. Artículo: 422	Título XXIV. Capítulo XIV. Artículos: 423, 424, 426
Título XXV. Capítulo XIII. Artículo: 425	Título XXIV. Capítulo XV. Artículos: 431, 432
Título XXV. Capítulo XIV. Artículos: 427, 428	Título XXXV. Capítulo II. Artículo: 623
Título XXV. Capítulo XV. Artículo: 435	
Título XXXI. Capítulo V. Artículo: 541	

## **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Esta el establecimiento (incluyendo su estructura, cuartos, áreas) conservado en buen estado?
2. ¿Son los cuartos o las áreas de tamaño suficiente para la labor del proceso que se realiza allí ya sea de sacrificio, proceso, manejo o almacenamiento de productos?
3. ¿Las paredes, puertas, techos y pisos se mantienen con la limpieza y sanitización necesaria?
4. ¿Las paredes, pisos, techos, puertas ventanas u otras salidas o aberturas están construidas para prevenir la entrada de plagas como moscas, mosquitos, ratones o ratas?
5. ¿Existe una separación física definida de las áreas de sacrificio, proceso, empaque y almacenado de los productos?, Si no lo están, ¿hay alguna oportunidad de una contaminación cruzada?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Los pisos, paredes, techos del establecimiento son de material duradero, de fácil limpieza e impermeables.
- Observar si las puertas y entradas son muy pequeñas o angostas que al pasar el producto este tiene contacto con los marcos.
- Observe los rieles si estos están colocados con un espacio suficiente que garantice que las canales o carcasas no tienen contacto con las paredes, unidades de refrigeración, columnas u otras partes de la estructura del edificio o equipo.
- Observe si hay rajaduras, hoyos en los pisos, paredes y techos en las áreas de producción o donde se encuentra el personal(vestidores y baños)
- Observe si no hay pintura descascarada o pelada en los techos o lugares donde el producto es procesado, manejado o almacenado o donde el personal se encuentra (vestidores y baños).
- Observe que las puertas tengan colocados los hules de protección, que estos no estén mal colocados y que no muestren espacios abiertos.

El Inspector verificara para el cumplimiento de las áreas definidas como áreas sucias (Ingreso de materia prima o animales) y limpias (salas de proceso), procederá a la observación directa con la finalidad de encontrar de manera física dichas divisiones, además verificara que el personal así como el producto una vez que ingresa a la zona limpia no puede regresar a zonas sucias y viceversa evitando de esta manera la contaminación cruzada.

Observara el cumplimiento de los requisitos específicos para el lavado de manos y el funcionamiento correcto de todos los lavamanos.

Verificara que los pisos no produzcan retención de agua que se consideren una posibilidad de crecimiento bacteriano, de la misma manera las paredes deben ser lisas y con ausencia de agujeros en la que los insectos puedan producir crías.

El MVIO deberá tener un plano del establecimiento o copia de él en su oficina, para que él y el Supervisor puedan ubicar sobre este, el ingreso y salida del producto, del personal y el sistema de agua, además de reconocer cuales son las áreas limpias y sucias del establecimiento y en el caso que se considere áreas intermedias.

En su consideración final debe responderse si los lavamanos están en cantidad suficiente con respecto a la cantidad de personas que laboran en el establecimiento y si están ubicados en las áreas en las que se necesitan, si los pisos forman focos de contaminación o en general si la infraestructura del establecimiento se mantiene de manera que no se produzca un riesgo de Inocuidad Alimentaria.

Deberá considerar un DAC dependiendo del incumpliendo del reglamento o encontrarse mal funcionamiento o ausencia del equipo.

Deberá considerar un DAC Mayor cuando considere que el riesgo de contaminación del producto es de manera directa, al no tener lavamanos en áreas limpias o están fuera de servicio; considerara un DAC Menor cuando se encuentre deterioro o mal funcionamiento en los lavamanos.

## **SECCIÓN IV ILUMINACION**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la iluminación**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos: 34, 35, 48, 80, 93, 94 Título V. Artículos: 106, 119, 125 Título XV. Artículo: 232 Título XVII. Artículo: 283	Título IV. Artículos: 38, 39, 52, 84, 95, 96 Título V. Artículos: 107, Título VI. Artículos: 123, 124 Título IX. Artículo: 162 Título XVII. Artículo: 272

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿La intensidad y calidad de la iluminación es la adecuada para el proceso, manejo y almacenamiento del producto?
2. ¿Es la iluminación en intensidad y calidad adecuada en los puestos de inspección oficial y los de control de calidad del establecimiento?
3. ¿La intensidad y calidad de luz es la adecuada en los lugares donde se lavan las manos, desinfectan equipo, vestidores y baños como para asegurar una sanitización adecuada?

Se verificaran diferentes áreas del establecimiento con la finalidad de que el MVIO determine si la iluminación es suficiente para detectar una contaminación directa en el producto y más si esta es contaminación fecal.

Además el MVIO debe verificar que las lámparas tengan su protector o están en buen estado para en caso de ruptura de las mismas se evite una contaminación directa.

Se considerara un DAC Mayor si la falla de iluminación es en puestos de inspección, sin embargo en cualquier lugar que se pueda producir una contaminación por falta de cobertores o protectores de lámparas debe ser considerado Mayor, un DAC Menor se considerara en zonas tales como pasillos.

## SECCIÓN V VENTILACION

### A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la ventilación

REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS	REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS
Título IV. Artículo: 95 Título V. Artículos: 110, 119 Título VI. Artículo: 129 Título XXII. Artículo: 369 Título XIV. Capítulo IX. Artículo: 413 Título XIV. Capítulo XIV. Artículo: 427 Título XXXI. Capítulo II. Artículo: 521 Título XXXI. Capítulo III. Artículo: 530 Título XXXI. Capítulo IV. Artículo: 538	Título IV. Artículos: 36, 52, 84, 95 Título VII. Artículo: 134 Título XXII. Artículos: 363, 364 Título XIV. Capítulo IX. Artículo: 410 Título XIV. Capítulo XIV. Artículo: 424 Título XXX. Capítulo II. Artículo: 520 Título XXX. Capítulo III. Artículo: 529 Título XXX. Capítulo IV. Artículo: 537

### B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿La ventilación es la adecuada para controlar los olores y vapores que pueden adulterar el producto?
2. ¿La ventilación es la adecuada para controlar la condensación?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Todas las áreas tienen adecuada ventilación.
- Se maneja la condensación adecuadamente en las áreas de proceso y de enfriamiento de producto.
- Hay eliminación adecuada de vapores, olores y humo (ejemplos: amonio, baños, cuarto de vísceras, digestor etc.)
- Revise si hay condensación en los techos de los chillers o neveras, congeladores y en las unidades de refrigeración de las áreas de proceso.

- Que las unidades de ventilación no introduzcan contaminantes del exterior o de otras áreas a la de proceso.
- Que el aire no fluya de los baños o cocinas hacia las áreas de proceso.
- Que el flujo del aire sea de áreas limpias a sucias no viceversa.

Para estos Títulos el MVIO debe verificar principalmente dos aspectos, de manera visual observando que se asegure que los equipos de ventilación se mantengan sanitizados por ser estos los que impulsan el aire dentro y fuera de las zonas de trabajo y además estos sistemas no deben permitir aberturas que puedan ser utilizadas por plagas o insectos.

Además el MVIO debe verificar la presencia de lugares con condensación en cualquier superficie y en especial en los lugares donde puede está caer sobre el producto.

Debe preguntarse si la ventilación dentro de la zona es la suficiente para evitar la condensación y si se mantiene la temperatura del producto.

Considerara realizar un DAC Mayor cuando exista condensación y esta cae directamente sobre el producto o cae en áreas por donde se pasa el producto, un DAC Menor se puede considerar cuando hay condensación en áreas donde no permanece o se pase el producto.

## **SECCIÓN VI TUBERIAS DE AGUA Y DRENAJES**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados a las tuberías de agua y drenajes**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos: 25, 27, 41, 49, 51, 54, 56, 60 al 69, 96	Título IV. Artículos: 25, 28, 52, 53, 60 al 73, 97
Título V. Artículos: 110, 112, 113, 114, 117, 125, 126	Título V. Artículo:111
Título VI. Artículo: 129	Título VI. Artículos: 123, 124
Título XIV. Artículo: 227	Título XIV. Artículos: 218, 228, 229
Título XVII. Artículos: 283, 285	Título XVII. Artículos: 272, 275
Título XXII. Artículos: 370, 375	Título XXII. Artículos: 363, 364
Título XXIV. Capítulo III. Artículo: 398	Título XXIV. Capítulo III. Artículo:395
Título XXIV. Capítulo V. Artículo: 400	Título XXIV. Capítulo V. Artículo: 397, 398
Título XXIV. Capítulo VI. Artículo: 405	Título XXIV. Capítulo VI. Artículo: 402
Título XXIV. Capítulo XVII. Artículo: 441	Título XXIV. Capítulo XVII. Artículo:406
Título XXVIII. Artículo:512	Título XXVII. Artículo:511
Título XXXI. Capítulo II. Artículo: 521	Título XXX. Capítulo I. Artículo: 519
Título XXXI. Capítulo III. Artículos: 528, 529, 531, 532	Título XXX. Capítulo II. Artículo: 520
Título XXXI. Capítulo IV. Artículo: 538	Título XXX. Capítulo III. Artículos: 528, 530, 531
Título XXXI. Capítulo V. Artículos: 539 al	

REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS	REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS
541	Título XXX. Capítulo IV. Artículo: 537 Título XXX. Capítulo V. Artículos: 538, al 540

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Se cuenta con suficiente cantidad de agua en el establecimiento para el proceso que se realiza?
2. ¿El sistema de drenaje es el apropiado y esta adecuado para la salida de las aguas servidas del establecimiento?
3. ¿Se cuenta con un adecuado sistema de drenaje que evite la acumulación de agua en el piso de todas las áreas del establecimiento?
4. ¿El sistema de drenaje está construido de manera tal que evita el regreso de las aguas servidas al interior del establecimiento?
5. ¿Esta construido el sistema de drenaje para evitar el retorno de olores o gases al establecimiento?
6. ¿La tubería del agua potable está separada de la de aguas servidas?
7. ¿Se muestrea la fuente del agua potable y se tienen los resultados de análisis que garantizan su uso en el establecimiento?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Observe si en los pisos de las áreas de proceso se acumula el agua y requiere operaciones adicionales de limpieza.
- Si las entradas del drenaje permiten que corra el agua aun cuando sean áreas donde haya desperdicios (pelos, plumas, residuos y restos etc.).
- Si hay acumulación de agua en el proceso de escaldado.
- Observar si los depósitos de lavado y desinfección de equipo tienen suministro suficiente de agua caliente y fría.

El MVIO se encargara de verificar que el recorrido de las aguas residuales está de acuerdo con lo establecido en el plano de obras y lo más importante es verificar que estas no atraviesen el establecimiento ni vayan superpuestas sobre la tubería de agua potable.

De preferencia y como buena práctica el sistema de agua potable que se utiliza en las áreas de proceso y matanza, deben ubicarse de manera aérea y de esta forma se puede evaluar claramente que el riesgo de contaminación cruzada entre las tuberías de las distintas aguas es mínimo.

Se deberá preguntar si las entradas y salidas del agua que se utiliza son seguras para mantener su inocuidad.

El Incumplimiento se considerara una DAC Mayor.

**SECCIÓN VII  
ÁREA DE DESECHOS SÓLIDOS Y LIQUIDOS**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados a los desechos sólidos y líquidos**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos: 54, 57 al 60	Título IV. Artículos: 58, 60 al 63

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

El MVIO deberá verificar que la salida de materiales sólidos se haga de manera que se evite la contaminación cruzada, de tal forma que se utilicen utensilios o equipo específicos para materiales sólidos que son considerados no comestibles y que estén plenamente identificados.

Considerara un DAC Mayor cuando el sifón de retorno de piletas o tanques de residuos o aguas servidas se encuentre en áreas donde se manipulen alimentos, además tomara en cuenta cuando esto produzca contaminación de los equipos, tales como mangueras que se podrían colocar dentro de tanques de producto; un DAC Menor se considerara cuando haya un mal drenaje en áreas sucias sin que llegue a producir contaminación directa sobre el producto.

**SECCIÓN VIII  
SUMINISTRO DE AGUA Y DE HIELO**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el suministro de agua y de hielo.**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículo: 25, 60 al 69 Título VI. Artículo: 129 Título XI. Artículo: 158	Título IV. Artículo: 28, 64 al 73 Título XIV. Artículo: 228

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿El establecimiento tiene documentos que avalen que el agua que usa está acorde al reglamento vigente para ello?
2. ¿El agua tiene una presión adecuada en todas las áreas donde se requiere?
3. ¿Realiza el establecimiento monitoreos de la potabilidad del agua?
4. ¿Observe si el agua tiene color, olor o sabor?

El MVIO debe evaluar y verificar que el establecimiento está cumpliendo con mantener el criterio de agua potable, para ello deberá utilizar los kits de medición de Cloro libre y cloro total, en este caso debe verificar ambos niveles de cloro, esto es porque el cloro total se encuentra legislado internacionalmente y es principalmente el que se debe titular, sin embargo por cuestiones de Inocuidad el MVIO debe verificar que el cloro presente en el agua juega su papel de mantener desinfectada el agua, siendo necesario evaluar el cloro libre, también lo hará en equipos en que es necesario mantener un nivel adecuado del cloro.

Verificara toda la documentación que genera el establecimiento para asegurar niveles aceptables del uso del cloro, además de los análisis que se deben realizar de manera oficial por parte del laboratorio asignado para tal función.

Igual importancia le deberá dar al hielo que se utiliza en las salas de proceso, por estar en contacto directo con el producto, realizará evaluaciones de manera visual de los procedimientos de extracción y el lugar de almacenaje del hielo así como de sus medios de transporte hasta los lugares donde es utilizado.

Además de los resultados de los análisis oficiales hechos al hielo verificara los documentos que se generan para el aseguramiento de su inocuidad, constatando los procedimientos de higiene y sanitización de las maquinas, cámaras y cualquier otro equipo que entre en contacto directo con él.

El MVIO debe preguntarse si la cantidad de análisis es la adecuada de acuerdo al reglamento y esta da la seguridad de la inocuidad del producto, debe considerar que las cantidades de agua y de hielo están de acuerdo con las exigencias del volumen de productos procesados por el establecimiento.

Un DAC Mayor deberá ser realizado cuando el MVIO encuentra evidencia de contaminación de las fuentes de agua del sistema ya sean estas municipales o privadas (pozos), procederá de igual forma si hay contaminación del hielo que se utiliza en contacto directo con los productos, también si la documentación que asegura la inocuidad del agua y del hielo no brindan certeza de que sea potable.

## **SECCIÓN IX ÁREA DE VESTIDORES, SANITARIOS Y LAVAMANOS**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con los vestidores, sanitarios y lavamanos**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos; 48 al 50	Título IV. Artículos: 28, 52 al 54
Título V. Artículo: 126	Título V. Artículo: 111
Título VI. Artículo: 129	Título VI. Artículo: 123, 124

## **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Los vestidores, baños y urinales están en cantidad adecuada al número de personas que laboran en el establecimiento?
2. ¿Se encuentran los vestidores y baños separados del área de proceso o donde se encuentren productos comestibles?
3. ¿Se encuentran los vestidores y baños en condiciones sanitarias y con buen mantenimiento?
4. ¿Tienen los lavamanos de los baños y los que están distribuidos en el establecimiento agua caliente y fría, jabón y papel desechable?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Los baños están en un lugar accesible y conveniente para los empleados del establecimiento.
- El personal del establecimiento usa apropiadamente los baños y vestidores.
- El establecimiento ha instalado el número correcto de sanitarios, baños y urinales acorde a lo establecido en el reglamento.
- Los baños y vestidores se encuentran limpios, ordenados, libre de plagas y de olores.
- Observe si en las áreas de proceso los empleados llevan sus pertenencias personales que no son permitidas según el reglamento (abrigo, zapatos, joyas, comida etc.)
- Observe si los empleados utilizan adecuadamente los lockers o depósitos para sus pertenencias.
- Busque si hay basura y suciedad en los lockers.
- Observe si hay acumulación de papel y basura en los baños o en los pisos.
- Observe si los baños y los urinales están funcionando adecuadamente y se les suministra jabón y papel.
- Observe si de los vestidores o de los baños salen olores repulsivos.
- Revise si los lavamanos en las áreas de proceso están en cantidad suficiente y están funcionando.
- Observe si los empleados utilizan los lavamanos en forma adecuada y cuando se requiere (retorno de las labores, contacto con material o equipo contaminado etc.).
- Observe si los lavamanos existentes están obstruidos por materiales o equipo que impida su uso.
- Observe si los lavamanos tienen un suministro de agua caliente y fría, jabón y papel desechables todo el tiempo.
- Observe si los lavamanos en toda la instalación son de pedal o rodilla.

El MVIO procederá a confirmar la cantidad de vestidores y sanitarios de acuerdo a la cantidad de empleados en el establecimiento, comprobando de manera de observación que se encuentran separados físicamente y que cumplen con los dispositivos necesarios para las buenas prácticas de higiene personal.

Verificara que el aseo del lugar sea el adecuado.

Si observa que los lavamanos en el establecimiento están obstruidos, no funcionan o son de uso manual determinara una condición de posible contaminación por lo que será una falta mayor para un DAC a menos que considere que no afecta la condición del producto, en este caso deberá usar su criterio para determinar la clase de falta.

### **SECCIÓN X EQUIPOS Y HERRAMIENTAS**

#### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con equipos y herramientas**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título IV. Artículos; 41 al 43, 45 al 47	Título IV. Artículos: 41 al 51
Título V. Artículo: 107	Título V. Artículo: 111
Título VI. Artículos: 129, 131	Título VI. Artículos: 123, 124
Título VII. Artículos: 132 al 142	Título VII. Artículos: 140 al 144
Título XIV. Artículos: 217, 224	Título XIV. Artículo: 230
Título XVII. Artículo: 289	Título XVII. Artículo: 273
Título XXV. Capítulo I. Artículos: 391, 392	Título XX. Artículo: 352
Título XXV. Capítulo II. Artículos: 396, 397	Título XXIV. Capítulo I. Artículo: 388
Título XXV. Capítulo III. Artículo: 399	Título XXIV. Capítulo II. Artículo: 392
Título XXV. Capítulo IV. Artículo: 400	Título XXIV. Capítulo III. Artículo: 395
Título XXV. Capítulo V. Artículos: 402 al 405	Título XXIV. Capítulo IV. Artículo: 396
Título XXV. Capítulo VI. Artículo: 406	Título XXIV. Capítulo V. Artículos: 398 al 401
Título XXV. Capítulo VIII. Artículo: 411	Título XXIV. Capítulo VI. Artículo: 402
Título XXV. Capítulo IX. Artículo: 415	Título XXIV. Capítulo VII. Artículo: 406
Título XXV. Capítulo XII. Artículos: 420, 421	Título XXIV. Capítulo VIII. Artículos: 407
Título XXV. Capítulo XIV. Artículos: 428, 429	Título XXIV. Capítulo IX. Artículos: 411
Título XXV. Capítulo XV. Artículos: 432, 434	Título XXIV. Capítulo XII. Artículos: 418
Título XXV. Capítulo XVI. Artículos: 436 al 438	Título XXIV. Capítulo XIV. Artículos: 424 al 426
Título XXIX. Artículos: 513, 515	Título XXIV. Capítulo XV. Artículos: 428, 429, 431
Título XXXI. Capítulo I. Artículo: 520	Título XXIV. Capítulo XVI. Artículos: 433 al 435
Título XXX. Capítulo II. Artículos: 521 al 522	Título XXX. Capítulo I. Artículos: 519
Título XXXI. Capítulo III. Artículos: 523 al 534	Título XXX. Capítulo II. Artículos: 520, 521
	Título XXX. Capítulo III. Artículos: 522, 523, 525 al 527, 532
	Título XXX. Capítulo IV. Artículos: 534, 535, 537

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XXXI. Capítulo IV. Artículos: 535 al 538 Título XXXI. Capítulo V. Artículo: 541 Título XXXI. Capítulo VI. Artículos: 543, 544 Título XXXII. Artículo: 558 Título XXXIV. Capítulo IV. Artículos: 602 al 605	Título XXX. Capítulo V. Artículos: 540 Título XXX. Capítulo VI. Artículos: 542, 543 Título XXXIII. Capítulo IV. Artículos: 599 al 602

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Los equipos que se utilizan para los productos comestibles y no comestibles son de material que facilite su limpieza?
2. ¿Están marcados los recipientes con los colores reglamentarios y se distinguen cuales son de productos comestibles, no comestibles y condena?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Observe si los equipos y herramientas que se utilizan para el sacrificio, proceso, manejo y almacenamiento de los productos cuentan con superficies adecuadas que eviten la contaminación.
- Los equipos y herramientas son fáciles de limpiar.
- Determine si los materiales usados para la construcción de los equipos no están deteriorados por su continuo uso y permite la presencia de microorganismos que pueden adulterar el producto.
- Debe asegurarse de que los equipos y herramientas utilizados en el establecimiento estén diseñados, instalados y mantenidos de manera tal que pueden ser limpiados y desinfectados adecuadamente.
- Observe que los contenedores o recipientes que están en contacto directo con los productos no tengan soldaduras abultadas, hoyos, rajaduras, abolladuras muy pronunciadas o salientes.
- Observe si el equipo retiene líquidos o agua o gotea.
- Revise si las partes desmontables de los equipos se encuentran en buen estado y no representan un riesgo, asegúrese que cuando el equipo se sanitiza estas partes también lo sean.
- Asegúrese que todo el equipo que se utiliza en el proceso diario está funcionando correctamente y se le da mantenimiento preventivo.

El MVIO debe realizar de manera visual la inspección de todo los equipos, confirmando que los materiales usados en ellos son los adecuados, no deberá permitir la madera en las áreas de proceso incluyendo los utensilios de la limpieza tales como cepillos o escobas.

Todos los recipientes deben estar marcados para su uso siendo importante identificar los que se destinen para productos comestibles y no comestibles.

Todos los equipos rotos o deteriorados deben ser eliminados y retirados de las áreas de proceso.

### **PARTE III PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN O POES**

**¿Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados al POES?**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE LAS AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 144 al 156 Título X. Artículo : 171	Título VIII. Artículos: 149 al 160 Título X. Artículo : 175

#### **VERIFICACIÓN DEL POES POR EL MVIO**

Bajo un calendario de trabajo el MVIO verificara en el establecimiento el cumplimiento regulatorio del POES, mediante observación directa de las condiciones sanitarias y la revisión de los registros.

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la limpieza y desinfección**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título V. Artículos: 114,115 Título XV. Artículo: 253, Título XVI. Artículos: 265,282 Título XVII. Artículo: 283 Título XXIII. Artículos: 371, 373, 374 Título XXV. Capítulo XVII. Artículos: 439 al 441	Título VII. Artículos: 136 Título XVI. Artículos: 269 Título XVII. Artículos: 272, 275 Título XXII. Artículos: 369 Título XXIV. Capítulo XVII. Artículos: 436 al 438

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

A pesar de que en el reglamento no se encuentra explícita la información acerca de los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento, está establecido de manera clara su importancia y desde muchos años atrás se ha venido realizando por parte del MVIO como una de sus funciones diarias, aquí encontrara una directriz con los principales tópicos que no pueden obviarse y que deberá verificar.

El MVIO debe verificar que todos los equipos y los utensilios de todas las áreas del establecimiento se encuentren limpias y desinfectadas y deberá responder a las siguientes preguntas:

1. ¿Todas las superficies de contacto directo con el producto en el establecimiento se encuentran limpias y desinfectadas?
2. ¿Las superficies de contacto indirecto con el producto se encuentran limpias y desinfectadas?
3. ¿Los productos de limpieza y desinfección que se utilizan son seguros y efectivos de acuerdo a su uso y dosificación?
4. ¿El establecimiento tiene documentación de los productos de limpieza que avalan su uso en establecimientos que procesan productos alimenticios?
5. ¿Los procedimientos que el establecimiento realiza protegen los productos alimenticios antes y durante el proceso?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Busque la acumulación de sucio o residuos del proceso del día anterior que haya quedado en los equipos y utensilios.
- Observe si hay residuos, polvo o sucio en los sitios difíciles de limpiar en equipos con muchas piezas y que son desarmables y en los gabinetes, cajas eléctricas etc.
- Observe las columnas, marcos de puertas, cortinas, bandas transportadoras donde se pudiera encontrar restos de productos o de sangre.
- Busque acumulación de suciedad y sarro en las chimeneas, ductos, luces, cableado y cualquier otra estructura que este sobre las áreas de proceso.
- Observe si hay acumulación de basura, suciedad y residuos en el piso, en el comedor o en la cafetería, vestidores, área de empaque y áreas secas de almacenaje.
- Observe si hay residuos negros de cenizas de los hornos en los techos, paredes y ductos de los mismos.
- Identifique si hay crecimiento de moho en las paredes o puertas y cortinas.
- Revise el almacén de productos de desinfección y limpieza y asegúrese de que están claramente identificados (tienen sus etiquetas, instrucciones de uso y dosificación).
- Que los envases secundarios para el uso de estos químicos estén también claramente identificados.
- Que el establecimiento le dé garantías por escrito de que los productos están aprobados para su uso en establecimientos que procesan alimentos y están autorizados en el país.
- Que el almacén cuente con un sistema de seguridad para posibles accidentes por el manejo de los químicos.

El MVIO para poder realizar una labor adecuada en el establecimiento deberá asegurarse de que este cuenta con procedimientos para el proceso de sanitización y que los aplica antes de iniciar sus operaciones diarias, por lo que deberá asegurarse de que este procedimiento se lleve a cabo correctamente.

## **POES**

1. El establecimiento deberá implementar el POES donde se describen los procedimientos que este ejecutará a diario para prevenir la contaminación directa o la adulteración del producto.
2. Este deberá indicar cuáles de los procedimientos son pre-operacionales, operacionales y post-operacionales.
3. Este debe especificar la frecuencia con la cual el establecimiento ejecutará cada procedimiento.
4. También identificará al empleado o empleados del establecimiento que es o son responsables de implementar y mantener los procedimientos específicos.
5. Archivo de resultados: El establecimiento dispondrá de archivos donde guardará los documentos diariamente de los registros de la implementación de el monitoreo del POES y las acciones correctivas tomadas.
6. Firma autorizada: El POES identificara quienes son los responsables de firmar los documentos de su monitoreo y verificación, debe el MVIO asegurarse que todos los documentos cuenten con estas firmas y estén fechados.

El personal del Servicio de Inspección ejecutará procedimientos para verificar la efectividad del POES.

Establecerá un procedimiento de registros para efectuar supervisiones del POES, incluyendo la documentación diaria de los procedimientos y acciones correctivas requeridas por parte de los establecimientos.

- El objeto de estas actividades es determinar si los registros documentados del establecimiento, están cumpliendo con los requisitos para:
- La implementación de los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento, incluyendo el monitoreo y verificación.
- La evaluación rutinaria de la efectividad del POES.
- Tomar acciones correctivas en caso de desviaciones.

### **SECCIÓN I REQUERIMIENTOS PARA PROCEDIMIENTOS PRE-OPERACIONALES DE SANIAMIENTO (SANITIZACIÓN)**

#### **1. Implementación:**

El establecimiento establece procedimientos pre-operacionales antes de que comiencen las operaciones.

El establecimiento establece durante sus operaciones procedimientos en funciones específicas en los pre-operacionales de saneamiento.

El establecimiento monitorea diariamente la implementación de los procedimientos de sanitización.

## 2.- Acciones Correctivas:

Restablecer las condiciones sanitarias.

Asegurar la disposición apropiada de productos que puedan estar contaminados.

**Prevenir recurrencia** de contaminación o adulteración directa del producto, incluyendo una re-evaluación apropiada y modificación de los procedimientos pre-operacionales de saneamiento o mejoramientos apropiados en la ejecución de los mismos.

## 3.- Efectividad:

Documentación Diaria: El registró diario de documentos en el establecimiento:

Implementación, Monitoreo y Acciones correctivas de los procedimientos pre-operacionales de saneamiento.

## **SECCIÓN II HIGIENE DE LOS EMPLEADOS**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la higiene de los empleados**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XII. Artículos: 201 al 211 Título XVII. Artículo: 283 Título XXIII. Artículos: 371, 372	Título XII. Artículos: 202 al 212 Título XVII. Artículo: 272 Título XX. Artículos: 351 Título XXII. Artículos: 367 al 369

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Las personas que tienen contacto con los productos y las superficies de contacto de los mismos y con los materiales para su empaque están en condiciones sanitarias para realizar este trabajo?
2. ¿Cuando se inicia el proceso el vestuario y los aditamentos como delantales y guantes están completamente limpios y sanitizados?
3. ¿El personal que tiene contacto con los productos presenta infecciones, heridas abiertas o expuesta o alguna enfermedad aparente?

#### 4. ¿Cuentan todos los empleados con su carné de salud vigente?

Puede considerar esta lista de observaciones:

- Observe si los empleados se lavan correctamente las manos o se cambian los guantes después de tocar superficies contaminadas (cara, nariz, boca, cajas, piso o cosas que caen al piso, tarimas) o cambios de turno.
- Observe si el personal realiza prácticas no sanitarias como usar indebidamente las mascarillas, toser o estornudar encima del producto sin protección.
- Asegúrese que los empleados no porten joyas, relojes o anillos o uñas postizas o acrílicas en el área de trabajo.
- Observe si los empleados realizan el lavado correcto de sus manos y botas al entrar al área de proceso, o después de usar el baño, comer o fumar.
- Asegure de que los empleados no estén en el área de proceso con maquillaje, pelo suelto o expuesto, mal rasurados o con barbas y con sudoración profusa.
- Asegúrese de que los empleados no coman en las áreas de trabajo y que lo hagan únicamente en las destinadas para ese fin, busque la presencia de dulces, chicles o tabaco.
- Observe si los empleados al salir de las áreas de trabajo dejan allí todos los implementos de trabajo como son delantales, batas, guantes y herramientas (cuchillos, chairas, baquetas, ganchos etc.).

Para verificar lo enumerado anteriormente el MVIO deberá observar el control establecido para el correcto ingreso del personal principalmente de su vestuario, equipo y la manera de realizar el lavado de manos y botas.

Además deberá verificar la documentación que se genera a través de análisis microbiológicos y parasitológicos del personal que deberá realizarse cada seis meses. El establecimiento deberá tener los manuales de Buenas Prácticas de Manufactura en donde de manera escrita se establecen los criterios de higiene personal y conducta dentro de las áreas de proceso, tales como el no ingerir alimentos, el correcto lavado de manos y demostrar que ha capacitado al personal en medidas de higiene personal y de cumplimiento con las medidas sanitarias requeridas para procesar productos.

Si el MVIO observa que el establecimiento no está realizando la labor respecto al cumplimiento de ingreso y a las medidas higiénicas del personal podrá documentarlo con un DAC que puede ser mayor si el establecimiento permite el proceso en esta situación y no toma las medidas correctivas inmediatas. No deberá permitírsele el ingreso a las áreas de proceso a todo el personal que incumple, solo se le permitirá el ingreso cuando se haya superado el incumplimiento. Cuando los empleados del establecimiento no cuente con carné de salud o esto ocurra con nuevos empleados se generara un DAC menor pero con compromiso de cumplimiento a corto plazo.

## **PARTE IV INSPECCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la ejecución de los procedimientos**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156	Título VIII. Artículos: 147 al 160
Título X. Artículo: 171 al 180	Título X. Artículo: 175 al 182
Título XXX. Artículo: 516 al 518	Título XXIX. Artículo: 515 al 518

Estos Títulos describen que cada establecimiento debe elaborar sus procedimientos, validarlos, monitorearlos, registrarlos, elaborar acciones correctivas y verificarlos de forma que asegure que su implementación es realizada de la forma correcta y que los procedimientos de seguridad alimentaria están funcionando. Así también que toda la información que se genere es fidedigna, clara y actualizada.

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación puede considerar esta lista de observaciones:

#### **IMPLEMENTACION**

- Inspeccione áreas de proceso asegurando que los procedimientos son efectivos y previenen la contaminación del producto.
- Observe si el establecimiento realiza el monitoreo correcto de lo establecido en sus procedimientos.
- Evalúe si cuando el establecimiento hace un hallazgo, este realiza de forma oportuna y correcta las acciones correctivas como se tienen descritas en los procedimientos.

El objetivo de estas actividades es determinar si el establecimiento documenta sus acciones y las archiva y si se está cumpliendo con los requisitos para la implementación de un plan APPCC, el cual incluye el monitoreo, verificación y acciones correctivas para que el Servicio de Inspección, pueda hacer determinaciones acerca de su calidad y prevenga la distribución de productos que puedan poner en peligro la salud del consumidor.

Todos los hallazgos que el MVIO haga durante su trabajo deberá documentarse con un DAC, y su gravedad dependerá de la falta cometida que implicara si es Mayor o menor.

### **PARTE V RESPONSABILIDADES DEL SVN CON LAS BPM y DE LOS POES**

El supervisor realizara su visita basándose en los hallazgos y el seguimiento a los DAC que el MVIO ha estado aplicando al establecimiento, pudiendo dirigir su supervisión a aquellas áreas donde sea necesaria una evaluación más detallada, o cuando el establecimiento está teniendo desviaciones microbiológicas más frecuentes de lo

acostumbrado en los productos, equipo o instalaciones, esto quiere decir que dirigirá sus supervisiones a eventos que tengan un impacto significativo en la seguridad de los alimentos.

Es importante que considere el análisis de los pre-operacionales, IDAC y los resultados de laboratorio para tener una visión más clara de las actividades del establecimiento.

El SVNP debe documentar su visita, detallando todos los hallazgos en el Formulario F-02

Cuáles son las responsabilidades del SVNP:

Se enfocara en el diseño de las BPM y de los POES, deberá revisar la documentación o registros de 30 a 60 días de las actividades diarias y deberá tratar de responder a estas preguntas:

1. ¿Están los prerrequisitos incluyendo los procedimientos necesarios para prevenir una contaminación directa?
2. ¿Si el establecimiento está haciendo muestreos microbiológicos como parte de los procedimientos, estos están dirigidos a los organismos patógenos de interés?
3. ¿El establecimiento tiene procedimientos correctos de sanitización?
4. ¿El establecimiento realiza pruebas microbiológicas que validen los resultados de procedimientos de sanitización?
5. ¿Si el establecimiento procesa productos listos para comer, tiene procedimientos que eviten una contaminación cruzada con los productos crudos?
6. ¿En los establecimientos que elaboran productos listos para comer se realizan muestreos microbiológicos para validación de las condiciones sanitarias que demuestren la no contaminación de los productos procesados?
7. ¿Si el establecimiento tiene áreas en construcción, se han diseñado procedimientos para resolver problemas emergentes causados por la construcción (condiciones sanitarias o productos contaminados)?
8. ¿Los muestreos ambientales de las áreas del establecimiento están incluidos en los procedimientos de los prerrequisitos?

El SVNP luego de revisar la documentación y realizar las observaciones, deberá documentar sus hallazgos, dejando las recomendaciones y compromisos de cumplimiento sean estas mayores o menores según lo que aplique en el Formulario F-02.

## **PARTE VI ANÁLISIS DE PELIGROS PARA PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL**

El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y el MVIO ejecutarán procedimientos para verificar que cada establecimiento ha conducido un análisis de riesgos y a través del mismo han establecido los Puntos Críticos de Control dicho análisis de riesgo es propio y distinto para cada establecimiento y se hará realizando

determinaciones acerca del cumplimiento de los requerimientos establecidos en el reglamento. Ningún análisis de riesgos puede ser verificado en ausencia de los programas de prerrequisitos de Buenas Prácticas de Manufactura y los Procedimientos de Sanitización del establecimiento.

Como se verificara la implementación del APPCC en los establecimientos:

El MVIO hará un programa para verificar los procedimientos y estos se seleccionaran basándose en 3 componentes: monitoreo, verificación y registros. Los componentes de análisis de riesgos y acciones correctivas no serán seleccionados ya que se consideran de obligatoria revisión dentro de los procedimientos que se estén verificando.

Para verificar el procedimiento el MVIO debe:

1. Seleccionar al azar uno más de los 3 componentes requeridos.
2. Seleccionar uno o más PCC del Plan.
3. Determinar el procedimiento del componente que va a verificar (revisión, observación o registros).
4. Determinar los procedimientos de los componentes no seleccionables (análisis de riesgos y acciones correctivas) de los PCC seleccionados.

Para responder a las preguntas que se hacen en cada uno de los componentes debe considerarse lo siguiente:

- Revisión del Plan APPCC
- Revisión de los registros
- Observación de los empleados del establecimiento cuando realizan las actividades de monitoreo o verificación.
- Tomar sus propias mediciones en los PCC.

El objetivo de estas actividades es determinar si todas las actividades del establecimiento se documentan y archivan y si están cumpliendo con los requisitos para la implementación de un Plan APPCC, incluyendo el monitoreo, verificación y acciones correctivas para que el Servicio de Inspección, pueda hacer determinaciones acerca de la calidad del sistema APPCC.

Hay 6 componentes de verificación reglamentarios:

1. Análisis de Riesgo
2. Monitoreo
3. Registros
4. Verificación
5. Acciones Correctivas
6. Revalidación

Cuando el MVIO determine en cualquiera de estos componentes que hay un peligro inminente para el producto se producirá un DAC mayor de corrección inmediata (24 a 48 horas como máximo) y no un no cumplimiento con compromiso de tiempo, ya que se considera crítico.

Ejemplos: Para no cumplimiento: puede ser algún peligro no identificado en el Análisis de Riesgos o que la frecuencia de verificación no se está aplicando de forma a la descrita en el Plan APPCC.

Para un DAC Mayor: No es posible determinar si la temperatura del chiller se encuentra dentro del límite crítico porque el termómetro está descalibrado y en él hay canales con temperatura desviada por encima de la temperatura reglamentaria.

## **SECCIÓN I** **VERIFICACIÓN DE ANÁLISIS DE RIESGO**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la verificación de Análisis de Riesgo**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156 Título X. Artículo: 171 Título XXX. Artículo: 518	Título VIII. Artículos: 147 al 160 Título X. Artículo: 175 Título XXIX. Artículo: 517

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Cuando se produce un nuevo producto para su distribución en el mercado el establecimiento realiza un Análisis de Riesgo para él?
2. ¿Tiene un Plan APPCC aplicable para el producto? Varios productos: si una planta produce más de un producto se deben desarrollar un Análisis de Riesgos para cada producto.
3. ¿Se han contemplado todos los riesgos en la seguridad de los alimentos?
4. ¿El Plan APPCC enumera todos los riesgos identificándolos como riesgos Físicos, Químicos y Biológicos?
5. ¿Mantiene el establecimiento la Hoja Maestra de toma de decisiones o árbol de decisiones?
6. ¿Controla los riesgos a través de Puntos Críticos de Control (PCC)?
7. El Plan APPCC enumera e identifica los PCC, para cada riesgo crítico de la seguridad de los alimentos.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F-01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en el reglamento, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 30 días para el cumplimiento. Si el establecimiento faltara a este compromiso podrá darle un

tiempo adicional y después de eso pasarlo a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

## **SECCIÓN II** **VERIFICACIÓN DEL MONITOREO**

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la verificación del monitoreo**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156 Título X. Artículo: 171	Título VIII. Artículos: 147 al 160 Título X. Artículo: 175

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿El Plan APPCC enumera los procedimientos y frecuencias de monitoreo de cada PCC?
2. ¿El monitoreo que se realiza cumple con los límites críticos establecidos?
3. ¿Se lleva a cabo el monitoreo de la forma que se tiene descrita en el Plan APPCC?

Debe asegurarse de que el establecimiento cuente con:

- Un proceso de monitoreo pre-operacional diario antes de iniciar sus operaciones.
- Monitoreo diario para la implementación de los procedimientos debidamente firmados y fechados.
- Que el establecimiento cuente con una frecuencia establecida del monitoreo de todos los PCC y tener la respuesta, de que se hace si no la tiene.

El MVIO verificara la parte documental del Plan APPCC, pero a su vez, lo hará in situ para confirmar que no existe discrepancia con respecto a lo escrito en él.

El establecimiento debe monitorear los PCC para asegurar el cumplimiento de los límites críticos.

El establecimiento debe llevar registros documentados del monitoreo de los PCC, incluyendo registros de valores actuales en términos de observaciones y tiempo, temperatura y otros límites cuantificables en el Plan APPCC.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F-01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en el reglamento, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 7 días

para el cumplimiento. Si el establecimiento faltara a este compromiso podrá darle un tiempo adicional y después de eso pasarlo a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

### **SECCIÓN III VERIFICACIÓN DE REGISTROS**

#### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la verificación de registros**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156 Título X. Artículo: 171 Título XXX. Artículo: 517 Título XXXI. Capítulo VII. Artículo: 545 al 553	Título VIII. Artículos: 147 al 160 Título X. Artículo: 175 Título XXIX. Artículo: 517 Título XXX. Capítulo VII. Artículo: 544 al 552

#### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Debe asegurarse que:

- El establecimiento mantiene un registro diario de la aplicación de los componentes del Plan APPCC como son: monitoreos, verificaciones y acciones correctivas.
- Todos los registros están completos, firmados y fechados.
- Se mantiene la seguridad o integridad de los registros en el tiempo, especialmente cuando estos son de forma electrónica o por computadora.
- El establecimiento mantiene todos sus registros por el tiempo estipulado para ellos de dos años y disponibles para el Servicio de Inspección.
- El establecimiento debe completar sus registros en un término no mayor de 24 horas.
- El Servicio de Inspección podrá obtener cualquier información cuando lo solicite.
- Estos registros reflejen las condiciones sanitarias del establecimiento para el proceso de sus productos.

El MVIO verificara la parte documental del Plan APPCC, pero a su lo hará in situ para confirmar que no existen discrepancia con respecto a lo escrito en e.

Los documentos archivados del Plan APPCC documentan el monitoreo del PCC e incluye resultados con valores actualizados y observaciones.

#### **DOCUMENTACION DE RESPALDO DEL PLAN APPCC**

Para el respaldo del Plan APPCC el establecimiento debe documentar:

1. La toma de decisiones asociadas con la selección y desarrollo de los PCC y límites críticos, incluyendo referencias del funcionamiento reglamentario y científico.
2. Los procedimientos de monitoreo, verificación y la frecuencia que ha seleccionado.
3. La identificación del producto: el lote de producción, código (s), nombre y otras especificaciones.
4. El evento específico en el momento que ocurre, con la fecha y el tiempo horario y debe ser firmado o refrendado por el empleado del establecimiento encargado de llevar los registros
5. Los controles que aseguren la integridad de la información de los registros del plan APPCC archivados.
6. Revisión de los registros para la emisión del Formulario de pre-embarque para que antes del envío de un producto para su distribución, se debe hacer una revisión de los registros del establecimiento asociados con la producción del producto.

El establecimiento retiene los registros requeridos por lo menos los periodos siguientes:

Dos años (2) para actividades de destace y para productos refrigerados.

Dos años (2) para productos que están congelados, preservados o enlatados.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F-01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en el reglamento, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 30 días para el cumplimiento. Si el establecimiento faltara a este compromiso podrá darle un tiempo adicional y después de eso pasarlo a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

#### **SECCIÓN IV**

#### **COMPROBACIÓN DE LA VERIFICACIÓN**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la comprobación de la verificación.**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156 Título X. Artículo: 171	Título VIII. Artículos: 147 al 160 Título X. Artículo: 175

## **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Debe asegurarse responder a estas preguntas:

1. ¿El Plan APPCC contempla procedimientos y frecuencias de calibración de los equipos que se utilizan en el monitoreo?
2. ¿El Plan contempla procedimientos y frecuencias de observaciones directas de las actividades de monitoreo y acciones correctivas?
3. ¿El Plan enumera los procedimientos y frecuencias de la revisión de los registros que se generan en el monitoreo?
4. ¿El Plan enumera muestreos de productos como una actividad de verificación?
5. ¿El proceso de calibración se lleva a cabo como esta descrito en el Plan?

El MVIO verificara la parte documental del Plan APPCC, pero a su vez realizara in situ para confirmar que no existen diferencia a lo escrito en el.

El Plan APPCC describe los procedimientos que el establecimiento utilizará para verificar que el plan está siendo efectivamente implementado y la frecuencia con que deben ser ejecutados.

¿El establecimiento está comprobando la implementación del Plan APPCC, por medio de la ejecución de actividades de verificación?

El MVIO debe reconocer que las actividades documentadas como verificación en un establecimiento son:

- Calibración de los instrumentos de monitoreo y proceso
- Observaciones directas de actividades de monitoreo
- La revisión de registros generados y mantenidos de acuerdo a lo establecido.
- Realizar la medición de manera personal.

El establecimiento llevara a cabo la verificación de los requisitos asociados con la producción antes de enviar el producto al comercio, para asegurar su cumplimiento con lo establecido en el Plan APPCC. El documento donde se registra la verificación será fechado y firmado por un superior en rango del que realiza el monitoreo.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F-01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en el reglamento, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 30 días para el cumplimiento. Si el establecimiento faltara a este compromiso podrá darle un tiempo adicional y después de eso pasarlo a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

**SECCIÓN V**  
**VERIFICACIÓN DE LAS MEDIDAS CORRECTIVAS**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la verificación de medidas correctivas**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 143 al 156 Título X. Artículo: 171 Título XXXI. Capítulo VIII. Artículo: 554 al 571	Título VIII. Artículos: 147 al 160 Título X. Artículo: 175 Título XXX. Capítulo VIII. Artículo: 553 al 556

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿El establecimiento identifica la causa de la desviación?
2. ¿La acción correctiva que aplica elimina la causa de la desviación y retorna el control del PCC desviado?
3. ¿Qué medidas aplican para evitar que ocurra de nuevo la desviación?
4. ¿El establecimiento tiene la capacidad de reconocer y recoger el producto afectado?
5. ¿Las acciones correctivas que se aplican aseguran que ningún producto adulterado salga al comercio?
6. ¿El establecimiento realiza un proceso para determinar la aceptabilidad o no del producto afectado?

Debe asegurarse que:

- El establecimiento aplica y documenta las acciones correctivas a las desviaciones encontradas, previniendo la no recurrencia de las fallas y hace un apropiado destino de los productos afectados.
- Cuenta con una descripción clara de la implementación de las acciones correctivas que se van a realizar explicando quien, cómo y cuando y donde se realizan.
- El establecimiento tiene un seguimiento a estas acciones correctivas y reevalúa o modifica los procedimientos cuando es necesario.
- El establecimiento identifique claramente y separe el producto contaminado o adulterado.

El MVIO verificara la parte documental del Plan APPCC pero a su vez realizara in situ para confirmar que no existen diferencias con respecto a lo escrito en el.

Para las Acciones Correctivas el MVIO debe comprobar que:

El Plan APPCC asigna responsabilidades para la toma de las acciones correctivas, por ejemplo: especificando quien del personal del establecimiento ejecutará la actividad.

En respuesta a una desviación de un límite crítico el Plan APPCC identifica las acciones correctivas que deben ser tomadas y si el establecimiento los procedimientos de las acciones correctivas del Plan.

Los registros llevados a cabo por el establecimiento que documentan las acciones correctivas tomadas en respuesta a la desviación de un límite crítico son:

- Identificar y eliminar la causa de la desviación
- Tener el PCC bajo control.
- Establecer medidas para prevenir la desviación.
- Prevenir la distribución de productos adulterados como resultado de la desviación.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en el reglamento, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 7 días para el cumplimiento si no hay producto afectado, Si el establecimiento faltara a este compromiso lo notificara y pasara a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

En el caso de que haya un producto afectado deberá documentarlo en un Acta de decomiso para que se retire el producto del establecimiento, centros de distribución o acopio o del comercio si es necesario, notificándolo al SVNP y al Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

## **SECCIÓN VI VERIFICACION DE LA REVALIDACIÓN**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con la verificación de la revalidación**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título VIII. Artículos: 146, 147, 150, 152	Título VIII. Artículos: 150, 151, 154, 156

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. El establecimiento realiza evaluaciones para la revalidación anual de su Plan APPCC?

2. ¿Han ocurrido cambios que afecten el Análisis de Riesgos que se tenía considerado en el Plan?
3. ¿Cuando el Plan no cumple con algo establecido en el reglamento al revalidarlo se modifica para llevar a cabo este cumplimiento?

El MVIO, el Supervisor o el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas procederán a solicitar una reevaluación del APPCC siempre que:

- Una desviación no está contemplada para una acción correctiva específica o aparase otro riesgo.
- Si un producto cárnico, resulta positivo a microorganismos patógenos en un rango que exceda el estándar de ejecución aplicable para ese producto, el establecimiento deberá reevaluar el Plan APPCC para ese producto.
- Si hubo un cambio que pudo afectar el Análisis de Riesgo o alterar el Plan APPCC.
- Si una reevaluación revela que el Plan APPCC no cumple los requerimientos reglamentarios.
- El personal que efectúa la reevaluación o modificación del Plan APPCC debe reunir los requisitos establecidos para tal fin.

¿Que sucede si el MVIO determina que hay algún no cumplimiento?

El MVIO documentara el no cumplimiento de acuerdo al Formulario F-01 y en un DAC si este considera que no cumple con lo establecido en la regulación, deberá notificarlo al SVNP y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 30 días para el cumplimiento. Si el establecimiento faltara a este compromiso lo notificara y pasara a un IRSI a través del SVNP o del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

## **SECCIÓN VII RESPONSABILIDADES DEL SVNP CON EL PLAN APPCC**

El SVNP realizara la evaluación completa del Sistema APPCC y los prerrequisitos del mismo en sus visitas de supervisión asegurando que el Plan este correctamente implementado y que se actualice o valide cada año.

Para seguir el procedimiento el SVNP debe:

- Verificar todo el Plan APPCC y el cumplimiento regulatorio de los procedimientos de todos los PCC.
- Revisar los pre-embarques para productos específicos de interés.
- Revisar todos los protocolos de muestreos de patógenos de interés que se encuentran en el reglamento.

Ya que es difícil que el SVNP revise cada documento o procedimiento que se realiza en un establecimiento, este podrá seleccionar ciertos días o eventos que requieran de su atención o le puedan ser de utilidad en cada uno de los procedimientos.

## **ANÁLISIS DE RIESGO**

Cuando el SVNP realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Han sido considerados todos los peligros para los productos que se elaboran?
2. ¿Se han identificado todos los peligros biológicos, químicos y físicos según el flujo del proceso?
3. ¿El establecimiento ha realizado un estudio de la probabilidad de ocurrencia de un peligro basado en datos del reglamento, de antecedentes históricos del establecimiento, científicos o de información técnica adecuada?
4. ¿En el Análisis de Riesgos están establecidos de forma adecuada los controles críticos que realmente prevengan, eliminen o reduzcan los peligros en niveles aceptables?
5. ¿Ha considerado el establecimiento todos los peligros sobre los cuales no tiene control como son: ingredientes, empaques o distribución?
6. ¿El personal entiende y conoce como cumplir el Plan APPCC y los prerrequisitos?
7. ¿Se han considerado peligros adicionales derivados del consumo del producto, como es la presencia de alérgenos?

## **MONITOREO**

El SVNP debe revisar los registros de monitoreo de por lo menos los últimos 30 a 60 días para poder tener una visión más clara sobre el comportamiento de los controles críticos y sus frecuencias. Se hará las siguientes preguntas:

1. ¿La frecuencia del monitoreo del Plan APPCC es continuo?
2. ¿Es factible o adecuada la frecuencia que se está utilizando?
3. ¿Si la frecuencia del monitoreo no es continua, puede mantenerse control sobre el proceso?
4. ¿Cuando no hay monitoreo por cualquier situación (paros temporales del proceso) se documentan?
5. ¿Cumplen los monitoreos con lo estipulado en el reglamento o con los de los países que lo han aprobado?

## **VERIFICACIÓN**

El SVNP debe revisar los registros de verificación de por lo menos los últimos 30 a 60 días detallando cada procedimiento que comprende el comportamiento sobre el monitoreo de los controles críticos y sus frecuencias. Se hará las siguientes preguntas:

1. ¿Son los procedimientos de verificación adecuados para asegurar el correcto funcionamiento del Plan APPCC?
2. ¿Que revelan los datos sobre los PCC?
3. ¿Se han detectado en la verificación desviaciones de los límites críticos?
4. ¿Que ha sucedido si hay registros de hallazgos en la verificación de desviaciones de los límites críticos establecidos?

5. ¿Como han contribuido o mejorado los PCC con la verificación del Plan?
6. ¿Que muestran los registros sobre los resultados de la verificación?
7. ¿Se han incluido en el Plan APPCC toma de muestras que sean parte de la verificación del Plan?
8. ¿Las decisiones de la verificación y de la toma de muestras consideradas en este procedimiento tienen un soporte reglamentario, científico o técnico?

## **REGISTROS**

Al revisar los registros de un establecimiento el SVNPN puede hacer un resumen de lo que está sucediendo en lo relacionado a la seguridad del producto durante un tiempo definido.

Es importante que el SVNPN se reúna con el personal involucrado con los registros para discutir que reflejan estos y que está sucediendo actualmente.

El SVNPN debe revisar los registros por lo menos de los últimos 30 a 60 días observando el comportamiento completo del proceso y se hará las siguientes preguntas:

1. ¿Las decisiones de la documentación de soporte de los PCC es la adecuada?
2. ¿Hay documentación de soporte para las decisiones tomadas por el establecimiento sobre el monitoreo y la verificación?
3. ¿Hay documentación de soporte para las decisiones tomadas por el establecimiento sobre el Análisis de Riesgo?
4. ¿El establecimiento ha documentado los retiros de productos contaminados y su destino?
5. ¿Hay documentación de soporte de las decisiones tomadas en los cambios que se han realizado en el Plan APPCC en su revalidación anual?
6. ¿Tiene el establecimiento documentación de soporte de las decisiones tomadas a lo largo del proceso y cumple con lo requerido en el reglamento?

## **ACCIONES CORRECTIVAS**

El SVNPN debe revisar los registros de por lo menos los últimos 30 a 60 días observando el comportamiento de las acciones correctivas aplicadas en el proceso y se hará las siguientes preguntas:

1. ¿Las acciones correctivas aplicadas que corresponden a desviaciones de los límites críticos cumplen con el reglamento?
2. ¿Hay acciones correctivas que no están en los PCC y se documentan?
3. ¿Son las acciones correctivas aplicadas efectivas, controlando el PCC desviado?
4. ¿Las medidas preventivas consideradas en las acciones correctivas se implementan adecuadamente evitando la recurrencia de las desviaciones en los límites críticos?

## **REVALIDACIÓN**

El SVNP debe revisar el Plan APPC de por lo menos los últimos 30 a 60 días usando los registros, muestreos y programa de residuos observando el comportamiento de los procesos e identificando áreas de mayor interés en esta revalidación como son nuevos productos, cambios de flujo en el proceso, nuevos peligros identificados en el Análisis de Riesgos etc. y se hará las siguientes preguntas:

1. ¿El establecimiento modificó el Plan APPCC?
2. ¿Si hay modificaciones porque se tomo esa decisión?
3. ¿Hay documentación de soporte de las decisiones tomadas de los cambios y son las apropiadas?
4. ¿En la revisión de los registros y análisis de laboratorio hay hallazgos que el establecimiento no ha considerado en su revalidación?
5. ¿Si el establecimiento ha tenido desviaciones de patógenos en cantidad superior a lo permitido, ha realizado los cambios necesarios para corregirlas?

El SVNP documentara en el Formulario F-02 el no cumplimiento de cualquier parte del Plan APPCC con lo establecido en el reglamento y podrá elaborar un compromiso con el establecimiento de no más de 30 días para el cumplimiento siempre y cuando no comprometa o afecte directamente al producto. Si el establecimiento faltara a este compromiso lo notificara y pasara a un IRSI a través del Encargado del Departamento de Control de Riegos en Alimentos y Bebidas.

Cuando el SVNP determine en cualquiera de estos procedimientos que hay un peligro inminente para el producto se producirá de forma adicional un DAC mayor de corrección inmediata (24 a 48 horas como máximo) y no un no cumplimiento con compromiso de tiempo, ya que se considera crítico o si es el caso podrá irse automáticamente al IRSI. En cualquiera de los casos deberá notificarlo al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

## **PARTE VII TOMA DE MUESTRAS PARA PATÓGENOS**

### **SECCIÓN I PROCEDIMIENTO GENERAL**

#### **MÉTODO DE SELECCIÓN AL AZAR**

Bovinos y Cerdos: Al conocer la cantidad de animales que lleguen al establecimiento para el sacrificio del día, a estos se les asignara un número predeterminado y se realizara un método de selección por ejemplo: usar una caja que contendrá todos los números y de la cual se saca un numero al azar por cada 300 animales, cuando los animales sacrificados sean en un número mayor o menor de ese número (300) se trasladaran para la selección del muestreo del día siguiente. Cuando se seleccione el número predeterminado a muestrear se anotara en una hoja de control, para documentarlo.

No importa el método que se elija para hacer la selección de la muestra, este deberá estar por escrito para asegurar que siempre se siga el mismo método, hasta que se modifique. El método asegurara que todos los animales tengan la misma oportunidad de ser seleccionados.

## **TOMA DE MUESTRAS**

El método depende de la especie:

**Esponjado o hisopado:** Bovinos, cerdos, pavos, aves exóticas, y otros rumiantes

**Enjuague:** Pollos, gallinas, guineas, patos, gansos, codornices y otras aves de similar tamaño.

**Producto cortado o molido:** para productos procesados de todas las especies consideradas por el reglamento.

### **Materiales:**

Se debe preparar la nevera portátil en la cual se trasportara la muestra y para la conservación de la temperatura se usara ice packs, gel aislante o hielo seco pre-enfriado los cuales deben estar sanitizados y en buen estado. El medio de agua peptonada (medio de conservación de la muestra) es un recipiente aséptico con tapa o tapón con sello de seguridad deberá estar enfriado e identificado con los datos de la toma de muestra. Antes de iniciar el muestreo se deberá tener los frascos, tubos, la plantilla, guantes e hisopos o esponjas y bolsas estériles colocados en una mesa de acero inoxidable o lugar para facilitar el proceso de muestreo.

Se debe observar que el recipiente con el agua peptonada que contendrá la muestra se encuentre en condiciones optimas, observando que este claro, transparente, sin turbidez ni color, en el caso de que se observe alguna alteración no deberá ser utilizarlo y se le desechara.

El material que se utilice para la toma de muestras debe ser manejado asépticamente, el lugar de toma de muestra estará localizado cerca de un esterilizador o tendrá equipo para sanitizar. Es conveniente que la persona que toma la muestra tenga un ayudante para facilitarle el trabajo.

**Guantes:** La persona que tomara las muestras deberá tener el siguiente cuidado con sus manos:

- Que las tenga lavadas, desinfectadas y secas antes de colocarse los guantes.
- Que los guantes sean estériles y el empaque este cerrado y se abra en el momento de la toma de la muestra.
- Cuando el encargado se esté colocando los guantes deberá asegurarse de que no tenga contacto con la piel de las manos ninguna parte exterior de ambos guantes.
- Colocara un segundo par de la misma forma.
- Solo cuando estén ya colocados podrá tener contacto con la superficies entre los guantes.
- Si se contaminara alguno de ellos o tiene contacto por error, deberá quitárselos y empezar de nuevo.

- El ayudante realizara el mismo procedimiento para el uso de guantes, no podrá asistir al encargado sin ellos.

## **MUESTRAS TESTIGO**

Cualquier tipo de muestra que se tome, hay que asegurarse de que se tome duplicada, guardándola en un lugar seguro que este bajo refrigeración y en caso de cualquier eventualidad o análisis ulterior esta pueda esta validar el procedimiento. Estas muestras deberán estar claramente identificadas y depositadas en un lugar específico para ello bajo control oficial.

## **SECCIÓN II ESPONJADO O HISOPADO**

El muestreo de esponjado o hisopado se realizara en áreas específicas delimitadas en:  
Bovinos y cerdos: flanco, pierna y paleta  
Pavos: muslo y espalda.

Lista de materiales para el muestreo:

- Esponja o hisopos estériles.
- 10 ml. agua peptonada buffer o la cantidad indicada por el laboratorio
- Bovinos: Marco metálico de acero inoxidable o desechable ( cuadrícula) de 10 X 10 cms que equivaldrá a 100 cm<sup>2</sup> ( para esponjados o hisopados )
- Cerdos, pavos y aves grandes: Marco metálico de acero inoxidable o desechable de 5 X 10 cms que equivaldrá a 50 cm<sup>2</sup> ( para esponjados o hisopados)
- Envases como tubos o recipientes estériles que contendrán el líquido para la muestra.
- Bolsas estériles con cierre de seguridad
- Guantes estériles ( 3 pares por lo menos)
- Solución desinfectante (dilución de cloro de 500 a 1000 ppm o equivalente (esterilizador de agua caliente u otro desinfectante)
- Plataforma o escalera para el muestreo ( seca y previamente sanitizada)
- Mesa o carro para manejo de los materiales ( previamente seca y sanitizada)
- Nevera portátil sanitizada y pre-enfriada

## **MÉTODO**

La esponja o hisopo será estéril y de un solo uso, deberá tenerse el cuidado de que el procedimiento de esponjado no contamine la esponja o sea que solamente el área que será muestreada será la única que tendrá contacto con la esponja, únicamente tendrá contacto con los guantes de la persona que realiza el muestreo y el recipiente que la contendrá ya realizado este.

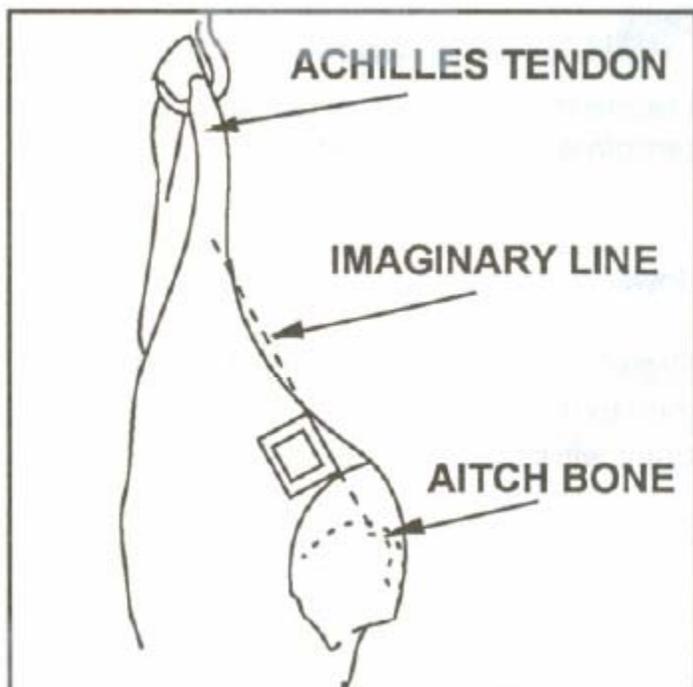
No exponga al medio ambiente el hisopo o esponja hasta que lo utilice, sumérgalo en el agua peptonada evitando el contacto con la parte externa del recipiente o bolsa que lo contiene y asegúrese que se impregne bien por todos sus lados con el líquido, escurra sin exponerlo al exterior. Tenga preparado, desinfectado y seco el marco de medición (cuadrícula) de muestra, que será de material reusable o desechable y proceda a tomar la muestra en los sitios indicados según la especie tomado el marco por su parte externa sin tocar el recuadro interno con las manos.

**Bovinos y cerdos:** Se tomaran las muestras iniciando primero con la que se encuentra abajo o sea la paleta, luego el flanco y por último la pierna.

Muestreo: Con una mano sostendrá la parte externa del marco sobreponiéndolo al lugar indicado para toma de la muestra y lo presionara sobre la canal, la esponja o el hisopo lo pasará de forma vertical 10 veces y otras tantas de forma horizontal, puede rotar sobre su eje la esponja o el hisopo para mejor impregnación, pero asegúrese de que los 100 o los 50 cms<sup>2</sup> hayan sido muestreados. Con el mismo lado de la esponja podrá muestrear dos áreas y en la tercera podrá darle vuelta para que se impregne tratando de tener precaución al sostener la esponja. En el caso de hisopos podrá usar uno o más para cada área y los colocara juntos en el mismo recipiente. Si tiene que sostenerse de la baranda para subir los escaños a la parte alta de la escalera o por algún motivo ha contaminado algún guante, deberá cambiarlos inmediatamente. Cuando termine coloque los hisopos en el tubo o recipiente que contiene el agua peptonada. Procure que cuando lo introduzcan los hisopos en el tubo estos no tengan contacto en ningún momento con las partes externas del mismo. La esponja colóquela en la bolsa aséptica vacía con cuidado eliminando el aire retenido, ciérrela y no la doble.

## MUESTREO DE BOVINOS

### MUESTRA DE PIERNA

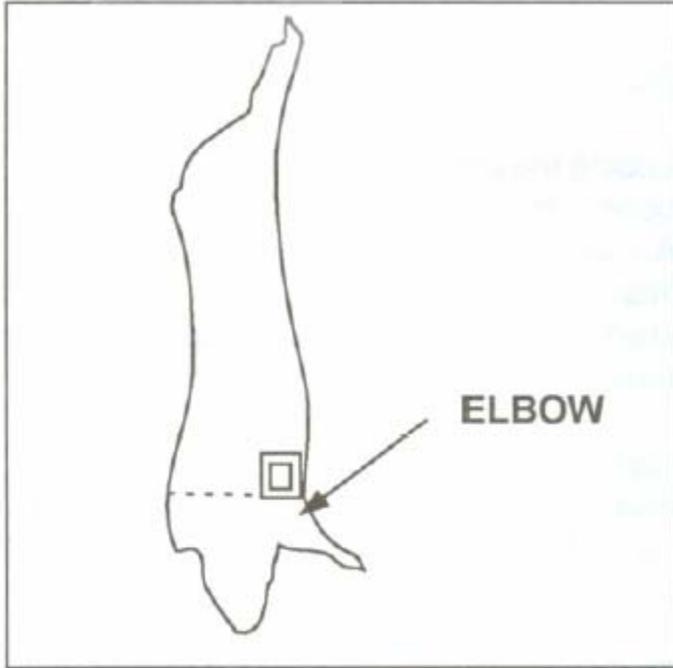


## MUESTRA DE FLANCO Y PALETA

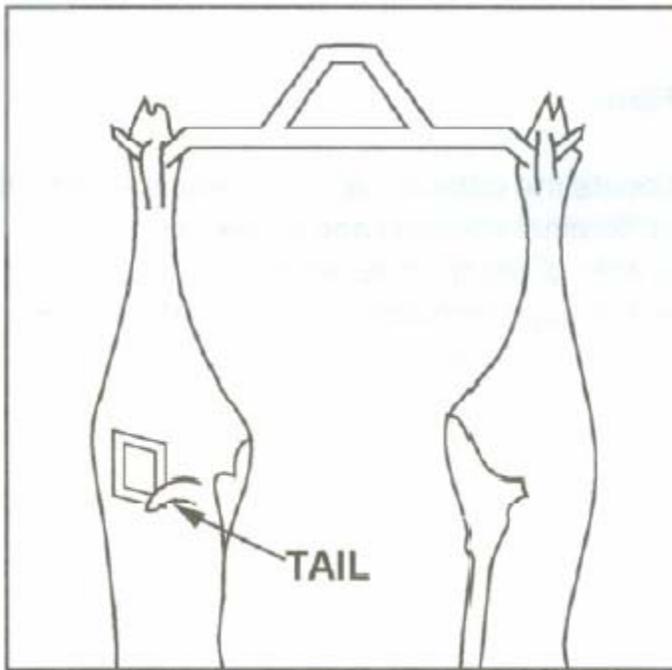


## MUESTREO DE CERDOS

### MUESTRA DE PALETA



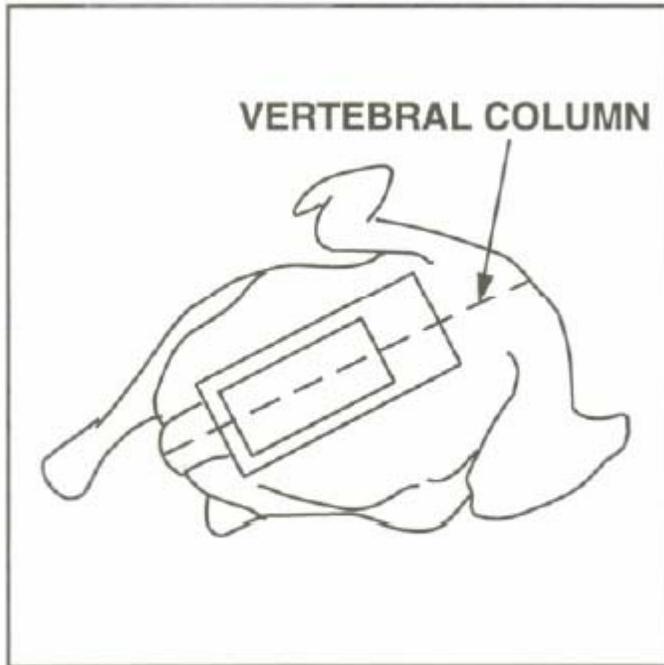
## MUESTRA DE PIERNA



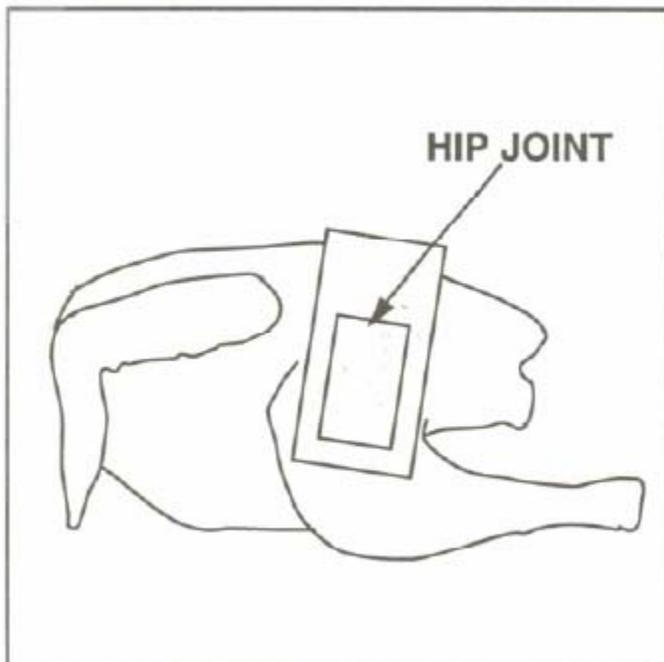
**Pavos o aves exóticas grandes:** La carcasa que se va a muestrear deberá ser tomada a la salida del chiller antes de que caiga a alguna banda transportadora o la mesa de colgado. La mesa de trabajo para muestreo deberá prepararse con papel desechable y se colocara material aséptico en la superficie donde se depositara la carcasa evitando su contaminación y también que se deslice. Cuando tenga colocados los guantes podrá tomar el ave a muestrear agarrándola de la pierna sin tocar en ningún momento la espalda y el muslo, dejara que escurra el agua del chiller y drene el exceso de agua de la cavidad torácica. Ponga el pavo boca abajo o con la pechuga hacia abajo, siempre cuidando que las áreas a muestrear no toquen la superficie de la mesa, deseche los guantes y cambie por guantes estériles nuevamente para proceder a la toma de la muestra.

La preparación del material y el muestreo es el mismo procedimiento que para bovinos y cerdos, pero en estas especies de aves se tomaran únicamente dos muestras:

1. En la rabadilla (carapacho) colocara el marco en forma lineal y en la línea media de la columna vertebral del ave dividiendo el área de la rabadilla en dos partes iguales.



2. En el área del muslo ancho (chato) o encuentro que será entre la cadera y la articulación del muslo (pierna). Realice el muestreo de la misma forma como se explico en los bovinos y cerdos siempre asegurándose que los 50 cms<sup>2</sup> sean muestreados.



3. Cuando termine puede regresar la carcasa utilizada al inicio del chiller.

### **SECCIÓN III MÉTODO DE ENJUAGUE**

Este método es empleado en pollos, gallinas, guineas, codornices y cualquier otra ave similar. La muestra será tomada a la salida del chiller, evitando que la carcasa tenga contacto con cualquier otra superficie, banda transportadora o mesa de colgado.

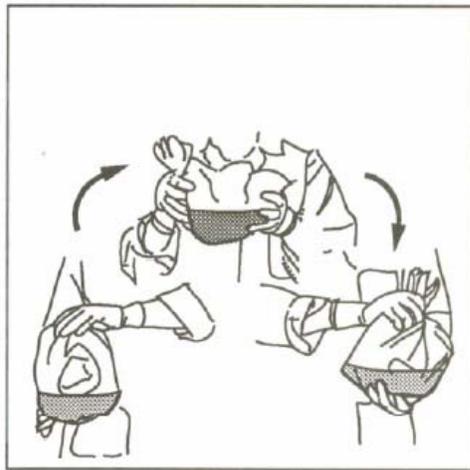
Lista de materiales para el muestreo:

- Una bolsa grande estéril que pueda contener 3500 ml.
- 400 ml. de agua peptonada buffer (pre-enfriada) o la que determine el laboratorio de referencia.
- Guantes estériles 3 pares
- Solución desinfectante dilución de cloro de 500 a 1000 ppm o equivalente (esterilizador de agua caliente u otro desinfectante)
- Frascos estériles con sellado.
- Bolsas estériles con cierre de seguridad.
- Mesa o carro para manejo de los materiales de las muestras( previamente seca y sanitizada)
- Nevera portátil sanitizada y pre-enfriada

#### **MÉTODO**

Tomara con guantes estériles la carcasa a muestrear que ha sido previamente seleccionada, tomándola de la parte más alejada de las piernas y su ayudante abrirá la bolsa, evitando que la carcasa tenga contacto con el exterior de la bolsa, evite tocar el interior de la bolsa con sus manos, al quedar la carcasa dentro de la bolsa déjela que quede expuesta la abertura de la cavidad torácica y allí vacíe el contenido del agua peptonada evitando que este liquido o el frasco tenga contacto con la parte externa de la bolsa o con la carcasa.

Cierre la bolsa con una mano y con la otra por fuera de la bolsa sostenga la piel del cuello colocando la piel de manera tal que evite que el corte del cuello rompa la bolsa, expulse el aire de la bolsa con cuidado y ciérrela, sosténgala y mueva la carcasa de un lado para otro, hacia arriba y abajo ( quedando una de sus manos completamente arriba y la otra abajo y luego viceversa) por lo menos 30 veces ( un minuto aproximadamente) siempre sosteniendo la carcasa al fondo de la bolsa, de manera tal que asegure el “enjuague” completo de la carcasa con el agua peptonada, cuando lo esté realizando el agua hará los sonidos de “slosch” que pasa de un lado a otro de la bolsa.



Cuando haya terminado ponga la bolsa en la superficie plana de la mesa, abra el recipiente que contendrá la muestra y también la bolsa con la carcasa enjuagada adentro y sosteniéndola en forma de V en uno de los extremos de la bolsa deje que el líquido salga y coloque como 30 ml. del volumen del agua que contiene el líquido de enjuague o la cantidad que le solicite el laboratorio en el recipiente evitando que la bolsa tenga contacto con el exterior del recipiente y el líquido con el exterior de la bolsa, cierre el recipiente que contiene la muestra de forma segura e introdúzcalo en una bolsa plástica estéril elimine el aire de la bolsa y ciérrela. El resto del líquido elimínelo en el drenaje y regrese al inicio del chiller la carcasa utilizada.

#### **SECCIÓN IV**

### **PRODUCTO CORTADO O MOLIDO**

Cuando el establecimiento realice procesos de productos molidos o en cortes deberá tomar muestras de ellos para patógenos según lo establecido en los reglamentos.

Se tomaran las muestras para:

**Carne Molida:** Inmediatamente después de salir del molino,

**Cortes:** antes del empaque

O en ambos casos antes de adicionar cualquier otro producto como especias o sazónadores.

## **MATERIALES**

- Bolsa sellada conteniendo un anillo de muestreo estéril (o contenedor reusable o de un solo uso para muestrear 25 gramos o la cantidad que el laboratorio solicite).
- Bolsa estéril con cierre de seguridad.
- Guantes estériles
- Solución desinfectante (dilución de cloro de 500 a 1000 ppm o equivalente (esterilizador de agua caliente u otro desinfectante)
- Mesa o carro para manejo de los materiales de las muestras( previamente seca y sanitizada)
- Nevera portátil sanitizada y pre-enfriada

## **MÉTODO**

Una vez colocados los materiales en el lugar establecido para el muestreo, el encargado de tomar la muestra se colocara los guantes y abrirá la bolsa que contiene el anillo de muestreo cuidando que no toque el exterior de la bolsa, recogerá en el anillo suficiente muestra para asegurar que sea la cantidad requerida por el laboratorio, eliminara el aire del anillo presionando la muestra , sostendrá el anillo sobre la bolsa estéril abierta y dejara caer la muestra cuidando que no tenga contacto con la parte externa de la bolsa, e inmediatamente ciérrela.

En el caso de no contar con este anillo de toma de muestra podrá hacerlo tomando directamente una cantidad aproximada del producto, introduciéndolo directamente a la bolsa, saque el aire pero sin doblar la bolsa y luego la cierra.

## **SECCIÓN V MANEJO DE LAS MUESTRAS**

Después de tomadas las muestras serán colocadas en una nevera portátil, deberán ser mantenidas a temperatura de refrigeración.

Es importante que se conozca cómo trabajan los gel o el hielo seco para mantener la temperatura en un contenedor o nevera portátil y que es lo necesario para garantizar la temperatura de las muestras, así mismo de cómo colocarlas en la nevera portátil y evitar la sobrecarga de muestras en estos contenedores que causen un recalentamiento entre ellas.

Las muestras congeladas o recalentadas no serán aceptables para el laboratorio y deberán ser rechazadas.

El MVIO debe asegurar la integridad de la muestra del programa oficial que se envía a los laboratorios de referencia, así como de realizar una verificación del manejo de estas en el laboratorio de la empresa cuando los establecimientos cuenten con él.

Todas aquellas muestras que deben de ser enviadas a los laboratorios de referencia tienen una ventana de 36 horas desde la toma hasta su llegada al laboratorio para su análisis.

Debe asegurarse que:

- La nevera portátil o contenedor esta pre-enfriado por lo menos 24 horas antes de su uso.
- Que el gel o hielo seco que se use este previamente congelado.
- Que las muestras se coloquen directamente del chiller a la nevera portátil o contenedor que las transportara.
- Que la muestra se transporte protegida con papel, cartón u otro material para evitar que tengan contacto directo con el gel o el hielo seco y que no queden sobre estos o tengan exposición al calor.
- Que se ponga suficiente aislante en la parte de arriba de la nevera portátil para asegurar que se mantendrá la temperatura de las muestras.
- Que el papel o materiales que se usen no se peguen a los contenedores de las muestras o identificación evitando un problema al recibo de estas.
- Se elabore una ficha que contenga la información del envió, fecha, hora y la temperatura de las muestras en el contenedor o nevera portátil y guarde una copia para su archivo.

## **SECCIÓN VI RESULTADOS DE ANÁLISIS**

Los resultados de los análisis serán expresados de la siguiente forma:

### **PARA ESPONJADOS, HISOPADOS O CORTES**

En UFC/cm<sup>2</sup> = Unidades formadoras de colonias por centímetro cuadrado.

### **PARA ENJUAGUE**

En UFC/ ml. = Unidades formadoras de colonias por mililitro

El establecimiento y el MVIO deben mantener los resultados de los análisis de por lo menos dos años a disposición de la supervisión o auditoria.

## **SECCIÓN VII MUESTREO PARA E. coli**

El propósito de realizar muestreos de E. coli es que esto determina la efectividad de los procedimientos de sanitización del establecimiento y el control que se tiene sobre el proceso.

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el muestreo para E. coli**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XVIII. Capítulo I. Artículos: 292 al 294	Título XVIII. Capítulo I. Artículos: 279 al 291

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Los manuales escritos contienen el procedimiento de muestreo de E. coli?
2. ¿En los procedimientos se identifica el personal asignado para la toma de las muestras?
3. ¿Los procedimientos describen claramente cómo se va a seleccionar al azar las muestras para el cumplimiento de la frecuencia reglamentada?
4. ¿Los procedimientos describen claramente donde y en qué lugar específico se toman las muestras?
5. ¿El establecimiento esta tomando las muestras con el método y en el lugar adecuado para la especie animal que aplique?
6. ¿Los procedimientos describen como debe tomarse la muestra y los materiales que se necesitan?
7. ¿Los procedimientos describen como es el manejo de las muestras para su envío?
8. ¿El establecimiento realiza el método estadístico de control cuando este aplica y la ventana móvil de 13 muestras correctamente?
9. ¿El personal asignado para realizar estos procedimientos han sido y se mantienen capacitados para realizarlo?

El MVIO deberá asegurarse de que se esté cumpliendo con la cantidad de muestras de acuerdo a la cantidad de animales que se sacrifican en el establecimiento por día o por semana, considerando que todas las canales o carcasas tengan la misma oportunidad de ser muestreadas. Puede aceptarse una selección antes de que las canales o carcasas entren al refrigerador o chiller la que es llamada selección pre-determinada.

Las muestras deben ser tomadas después de que las canales o carcasas hayan sido enfriadas, en el caso de cerdos y bovinos después de 12 horas de estar en el refrigerador o chiller, en el caso de las aves a la salida del chiller.

**INTERPRETACIÓN DE LOS RESULTADOS**

Todos los establecimientos que realicen toma de muestras por hisopado, esponjado o enjuague deben implementar un proceso estadístico de control. Este proceso es un estudio preliminar, donde se elaboran los rangos de límites m/M particulares para

cada establecimiento y estos límites son los que se aplican a la ventana móvil de 13 muestras.

Este proceso estadístico se basara en un rango establecido sobre 30 muestras anteriores o de referencia como base de antecedentes y sobre estas se elaborara el rango mínimo y máximo permitido (m/M), elaborándolo cada vez que se aplique la ventana. El MVIO y el SVNP deben conocerlo y manejar esta información para que puedan evaluarla y considerar que se utiliza el sistema adecuado para el establecimiento.

Luego de implementar el método estadístico de control colocara la ventana móvil de 13 muestras, la cual opera de tal forma que al adicionar una muestra nueva la muestra más vieja sale de la ventana y deberá estudiar esa nueva información para determinar las condiciones respecto a la información reflejada en la ventana.

La ventana demostrara que cumple con el criterio establecido de un máximo de 3 muestras marginales (m) y se considerara positivo si hay alguna muestra sobre el criterio máximo (M)

El cuadro que sigue se aplica únicamente a los muestreos tomados para cortes.

<b>Especie</b>	<b>Límite mínimo marginal (m)</b>	<b>Límite máximo marginal o no aceptable (M)</b>	<b>Numero de muestras (n)</b>	<b>Número máximo de muestras permitidas en rango marginal no aceptable(c)</b>
Bovina	Negativo	Arriba de 100 UFC /cm <sup>2</sup>	13	Menos de 3
Porcina	10 UFC/cm <sup>2</sup>	Arriba de 10,000 UFC/cm <sup>2</sup>	13	Menos de 3
Pollos	100 UFC/ml.	Arriba de 10,000 UFC/ml.	13	Menos de 3

Para otras especies de aves los limites marginales y máximos estarán establecidos de acuerdo a un diseño estadístico y conforme a la prevalencia del país.

### **VERIFICACIÓN DEL SVNP PARA PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO DE E. coli**

El SVNP deberá verificar los procedimientos siguiendo la siguiente información:

1. Los resultados de la verificación del MVIO.
2. Los procedimientos escritos del establecimiento
3. Justificación de la frecuencia de muestreo utilizada
4. Información del laboratorio y la validación de la metodología ( cuando es propio del establecimiento)
5. Registros de los muestreos recientes y uso de la ventana actual.

El SVNP debe realizar las siguientes observaciones:

- Como se realiza el procedimiento de muestreo y si es el adecuado.
- Si los resultados del MVIO difieren con los del establecimiento, deberá verificar por lo menos 60 resultados para emitir un dictamen y resolver esas diferencias, revisando el diseño, el manejo del criterio de los resultados y viendo cuales son los errores.
- Si el establecimiento no ha realizado el muestreo rutinario como se pide, revisara los registros del PCC de cero tolerancia para evaluar el proceso en el mismo periodo.
- Si el establecimiento no tiene un correcto diseño estadístico de control debe asegurarse que lo corrijan.

Si hay discrepancias y posibles desviaciones deberá elaborar un IRSI para asegurarse que se realicen las medidas correctivas de forma inmediata.  
El establecimiento debe saber cuál es su error y debe dejar registrado que hará para resolverlo de forma inmediata.

## **SECCIÓN VIII MUESTREO DE SALMONELLA**

El muestreo está diseñado para verificar la efectividad de los procedimientos del Plan APPCC y sus prerequisites y si están correctamente implementados, la presencia de muestras positivas son el reflejo de una falta de control del proceso.

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el muestreo para Salmonella**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XVIII. Capítulo III. Artículos: 297 al 304	Título XVIII. Capítulo II. Artículos: 292 al 299

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Realiza el establecimiento grupos de muestras consecutivos?
2. ¿Realiza la selección adecuada y la frecuencia establecida?
3. ¿El procedimiento de muestreo lo realiza como se ha descrito en el reglamento?
4. ¿Cumple el establecimiento con el estándar de eficiencia que ha sido establecido en el reglamento?
5. ¿El establecimiento ha realizado los procedimientos descritos y validados por el MVIO luego de que el primer grupo que ha excedido las muestras positivas del estándar?
6. ¿El personal asignado para realizar estos procedimientos han sido y se mantienen capacitados para realizarlo?

La metodología de la toma de muestra se encuentra descrita en el reglamento y se usara la misma técnica que se describió para E. coli para todas las especies y para carne molida y en cortes.

### **ESTANDAR DE EFICIENCIA**

Este es aplicado al establecimiento no considerando una muestra como tal, no medirá al producto en sí, sino la efectividad del proceso de control de la contaminación de Salmonella, por eso se habla de grupo de muestras no de muestras individuales.

### **GRUPOS DE MUESTRAS**

Estos grupos de muestras serán del tamaño que se especifica por especie según el cuadro de estándar de eficiencia.

El MVIO recibirá del SVNP antes de iniciar el año calendario la selección al azar de los 365 días del año, indicándole que día entre esos iniciara el grupo a muestrear del establecimiento a su cargo, deberá tener el SVNP este procedimiento descrito en su oficina para determinar que siempre se haga de la misma forma y para todos los establecimientos.

El MVIO indicara sin previo aviso al establecimiento el día de inicio de la toma del grupo de muestras, las cuales se tomaran de los días de proceso. En forma consecutiva.

<b>Especie o Producto</b>	<b>Máximo % de positivos a salmonella por grupo</b>	<b>Numero de muestras a tomar por grupo</b>	<b>Número máximo de positivos permitidos por grupo</b>
Bovinos adultos	2.7 %	58	2
Bovinos Jóvenes	1.0%	82	1
Cerdos	8.7 %	55	6
Carne molida	7.5 %	53	5
Pollos	20.0%	51	12
Carne de Pollo molida	44.6%	53	26
Carne molida de pavo	49.9%	53	29
Pavos	N/A*	N/A	N/A

\*La SESPAS tomará muestras y examinará productos de aves crudos en los establecimientos en muestreos no anunciados, para determinar la prevalencia de la Salmonella y el mantenimiento de los estándares. La frecuencia y tiempos de dichos exámenes se basará en determinaciones tomadas oficialmente concernientes a la ejecución del programa en cada establecimiento.

### **MUESTREOS POSITIVOS**

Si el grupo de muestras es positivo por estar por encima de los porcentajes permitidos se deberá seguir lo establecido en el reglamento para asegurar el cumplimiento del mismo. En cualquier caso el establecimiento quedara deshabilitado para la venta de

sus productos de sus productos el mercado nacional o para la exportación, hasta que la situación se haya controlado y el proceso este bajo control y tenga los resultados negativos al análisis de salmonella en el grupo de muestras.

El establecimiento deberá realizar una recolección de los productos afectados que quedaran bajo control oficial del MVIO y del SVNPN para su destino final.

### **El Grupo 1 da positivo**

El MVIO documentara un DAC mayor para el cumplimiento inmediato de acciones correctivas y se lo hará saber al SVNPN y al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

El SVNPN y el MVIO deberán:

- Evaluar las acciones correctivas propuestas por el establecimiento y su efectividad.
- Realizaran una inspección minuciosa de los procesos.
- Discutirán y expondrán al personal del establecimiento a cargo los hallazgos, recomendaciones y cumplimientos.

Después de realizadas las acciones correctivas por el establecimiento, el SVNPN y el MVIO establecerán el inicio del Grupo 2 de muestreos, el cual no será mayor de 60 días a partir del día que finalizo el Grupo 1.

### **Si el Grupo 2 da positivo**

El SVNPN o el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas enviarán una nota al establecimiento informándole que deberá realizar una revalidación inmediata de su Plan APPCC y del POES tomando las acciones correctivas necesarias.

El MVIO y el SVNPN deberán:

- Realizar una auditoria del Plan APPCC y del POES ya revalidado por el establecimiento de forma detallada y analizando los datos, revisando los otros muestreos de patógenos (E.coli, etc.) enfocándose en la aplicación de acciones correctivas.
- Realizaran una inspección minuciosa de los procesos.
- Discutirán y expondrán con al personal del establecimiento a cargo los hallazgos, recomendaciones y cumplimientos

Si el establecimiento no demuestra que ha cumplido corrigiendo las fallas y que la revalidación documental no concuerda con los hallazgos el SVNPN y el MVIO tomaran la decisión de elaborar un IRSI de acuerdo a lo riesgos que implique sobre los producto si el establecimiento continua realizando sus procesos.

Si el SVNPN y el MVIO están conformes con el establecimiento después de realizadas las acciones correctivas, estos establecerán el inicio del Grupo 3 de muestreos, el cual no será mayor de 90 días a partir del día que finalizo el Grupo 2.

### **Si el Grupo 3 da positivo**

El SVNP o el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas cuando reciban la notificación directa de que el grupo 3 ha dado positivo, elaboraran de forma inmediata un NOS o Notificación Oficial de Suspensión de labores del establecimiento hasta que este comuniquen de manera escrita que las deficiencias han sido corregidas y estas sean verificadas por el SVNP y el MVIO.

## **SECCIÓN IX MUESTREO DE E. coli O157:H7**

Todos los productos cortados o molidos deberán tener un programa de muestreo para el E. coli O157:H7, estos incluirán los cortes primarios como cortes finos, preformados (hamburguesas), carne desgrasada, cortes deshuesados y secundarios como cortes de esófagos, cachetes, cabeza, corazones, carne mecánicamente deshuesada, grasa y carne desgrasada.

### **A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el muestreo para E. coli O157:H7**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XVIII. Capítulo II. Artículos: 295 y 296	Título XVIII. Capítulo IV. Artículos: 326 al 333

### **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿Los manuales escritos contienen el procedimiento de muestreo de E. coli O157:H7?
2. ¿En los procedimientos se identifica la caracterización de LOTE para la toma de las muestras?
3. ¿Los procedimientos describen claramente donde y en qué lugar específico se toman las muestras?
4. ¿Los procedimientos describen como debe tomarse la muestra y los materiales que se necesitan?
5. ¿Los procedimientos describen como es el manejo de las muestras para su envío?
6. ¿El establecimiento guarda los resultados de los análisis de los lotes de productos?
7. ¿El establecimiento tiene descrito el procedimiento de recolección del producto afectado y lo ha probado para conocer su efectividad?

El MVIO para realizar el muestreo debe poner en conocimiento al establecimiento de que si no tiene un procedimiento claro y efectivo para la recolección del producto en el comercio, los lotes muestreados quedaran retenidos hasta obtener los resultados de los análisis, y en el caso de que el producto se exporte, aun con procedimientos de recolección, estos no saldrán del establecimiento mientras los resultados no se reciban y estén conformes.

El inspector debe considerar verificar lo siguiente:

- Los productos que van a ser muestreados
- El tamaño del lote de donde se tomaran las muestras
- El tamaño de las porciones o cortes que serán seleccionados del producto a muestrear.
- Numero de cortes que compondrán la muestra.
- Numero de muestras que se tomaran del lote
- Procedimientos asépticos usados para la toma de muestras
- El método de muestreo usado
- Materiales disponibles para el muestreo
- Acciones a tomar si sale un resultado positivo
- La frecuencia del muestreo para el establecimiento

El MVIO debe asegurar que el establecimiento realice las siguientes actividades relacionadas a la verificación de E. coli O157:H7:

1. Que el establecimiento mantenga y examine los registros diarios.
2. Que los procesos de molienda se verifiquen y cumplan con los controles de mantenimiento que especifica el equipo usado sea este antes o después del proceso de molido.
3. Si el establecimiento usa productos de otras instalaciones, los muestre de forma separada incluyendo los del mismo establecimiento.
4. Que los productos estén manejados con un lote definido.
5. Para productos con resultados positivos, el establecimiento establecerá un sistema de investigación de la fuente de la contaminación y la aplicación de medidas correctivas y preventivas que eviten la recurrencia de la contaminación.

## **LOTES DE PRODUCTO**

El MVIO debe reunirse con el encargado del establecimiento para conocer y determinar la definición de lote de producto, ya que este diferirá entre establecimientos, quedara por escrito en los manuales del establecimiento y en la oficina del MVIO, para que al tomar esta la muestra este seguro de que lo está realizando adecuadamente.

Deberá considerar que un lote será compuesto de productos que provienen del mismo origen.

Para definir lotes independientes podrá considerar:

1. Definir lotes por el proveedor del ganado sacrificado.
2. Lotes por día de producción que no sobrepasen una cantidad de cajas o libras establecido para este concepto.
3. Lotes por turnos de sacrificio y proceso de deshuese.

## **TOMA DE MUESTRAS**

La muestra que se toma para la E. coli O157:H7 es una muestra combinada, tomada del producto que se está procesando del día de muestreo, considerando lo siguiente:

1. Los cortes deshuesados serán dirigidos a carne molida, incluyendo en estos cortes secundarios como carne de cachete, de cabeza y otros.
2. Se muestreara la materia prima para moler y el producto molido.
3. Elabore un sistema de selección al azar, pudiendo ser estos: por tiempo de proceso o por número de cajas a muestrear.
4. El establecimiento mantiene su definición de lote de forma permanente no cambiándolo a capricho.

Deberá considerar como debe ser el producto que va a muestrear:

1. Como es más fácil detectar si hay contaminación, tomando de varios contenedores de un lote o de diferentes tiempo de producción.
2. En los cortes es más fácil hallar la contaminación en la superficie del producto, por lo que tomara muestras con más tejido externo que pueda para mejorar la sensibilidad de la prueba.
3. Algunos establecimientos congelan la materia prima para carne molida antes de molerla, esto detendrá la contaminación de E. coli O157:H7 y reducirá la efectividad de la prueba.
4. Si va a muestrear carne ya molida deberá tomar las muestras de varias cajas o tiempos de molido del producto terminado, siempre tomándolo en la consideración de lote de muestreo.

La muestra será de 2 libras de producto (o lo que el laboratorio determine) tomada antes del empaque.

Debe asegurarse de que al tomar la muestra no la contamine con la exposición al contacto con la piel, vestimenta o equipo.

La muestra podrá guardarse en refrigeración o congelación de acuerdo a lo establecido por el laboratorio.

## **LA FRECUENCIA DEL MUESTREO**

Esta estará establecida de acuerdo a la clasificación de los establecimientos, siguiendo el MVIO el siguiente parámetro:

- Para los establecimientos Clase “3” que deshuesen o que elaboren productos molidos o cortes especiales no embutidos, se les tomara una muestra cada mes.
- Para los mataderos Clase “2” que deshuesen o que elaboren productos molidos o cortes especiales no embutidos con una producción menor a 50,000 libras diarias se les tomara una muestra por mes.
- Para los mataderos Clase “1” que deshuesen o que elaboren productos molidos o cortes especiales no embutidos se les muestreara una vez por semana.

- Para los establecimientos que son de exclusivo deshuese y que elaboran productos molidos o cortes especiales no embutidos se muestrearán:
  - Cuando procesen menos de 50,000 libras al día una muestra al mes
  - Cuando procesen más de 50,000 libras al día una muestra a la semana.
- Para los establecimientos aprobados para la exportación serán muestreados todos los lotes de productos destinados a otros países.

La selección del día del mes o la semana que se realizara el muestreo lo hará el MVIO por medio de un método de selección al azar, el cual lo tendrá descrito y aprobado por el SVNP o el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. El MVIO realizara el muestreo sin previo aviso al establecimiento del día de toma de muestra, únicamente lo dejara documentado en el registro que establezca para controlar la selección utilizada.

#### **Materiales:**

- Guantes estériles.
- Bolsas asépticas con cierre de seguridad para más de 3 libras de producto.
- Nevera portátil pre-enfriada.
- Gancho y cuchillo.
- Solución sanitizante o esterilizador de agua caliente.
- Báscula o peso (proteger la superficie de pesado o sanitizarla).

#### **Tipos de Muestra:**

El MVIO tomara como muestra siempre de cualquier contenedor cuando sean componentes para elaborar carne molida que se esté procesando en el día tomando como prioridad: 2/3 de cortes de carne íntegra o chucks y 1/3 parte de cortes secundarios que se utilicen como son: carne de esófago, cachete, cabeza, carne deshuesada mecánicamente, grasa y corazón.

El MVIO tomara las muestras usando el método N60 y recolectara 60 muestras individuales del producto procesado usando el cuadro de selección de número de cajas o lo podrá realizar tomando muestra de una sola caja si el establecimiento realiza lo siguiente:

- a. Su propia frecuencia de muestreo establecida para mantener un control sobre todos lotes de los cortes, carne molida y sus componentes que se procesan en el establecimiento.
- b. Tiene contemplado una intervención para E.coli O157:H7 en su Plan APPCC como un PCC de las materias prima cárnica que se utilizan para estos cortes o carne molida.

#### **MÉTODO N60**

Este método se realiza para asegurar que la muestra compuesta se considere representativa al lote al que se refiere y que demostrara de forma certera la presencia o ausencia de E.coli O157:H7, se realizara de la siguiente forma:

1. El tamaño mínimo de contenedores que se seleccionaran para el muestreo serán 12 contenedores (cajas) por producto a muestrear tomando 5 piezas por cada contenedor,
2. En el caso de que el lote sea menor a 12 contenedores se seleccionara al azar 5 contenedores (cajas)\_de producto deshuesado o cortado, tomando 12 piezas por cada contenedor
3. Pero si la producción es de menos de 5 contenedores se guiará por la tabla siguiente:

Número de contenedores de un producto específico	Numero de muestras a seleccionar por cada contenedor
5	12 piezas
4	15 piezas
3	20 piezas
2	30 piezas
1	60 piezas

Siempre debe asegurarse que el total de la muestra combinada de 60 piezas tenga un peso no menor a 375 g.

### PROCEDIMIENTO DE TOMA DE MUESTRA

- Se tomara el número de muestras que corresponde al número de contenedores de forma que no tengan en ningún momento contacto con las manos u otras superficies. Para tomarlas se usara un gancho o pinzas.
- Se cortara una rebanada de aproximadamente 4 pulgadas de largo y dos de ancho por 1/8 de pulgada de grueso de cada pieza seleccionada, cortando la mayor cantidad de tejido externo que se pueda, se dará prioridad a las piezas que tengan tejido externo de la canal.
- Se tendrán listas las bolsas asépticas donde se colocaran las muestras, se pesarán y se asegurará de que son aproximadamente 2 libras.
- Se revisara la temperatura de los cortes de donde se tomaron las muestras (no debe hacerse de las muestras tomadas) se anotara la temperatura y se hará lo mismo en la ficha de envío de muestra al laboratorio. Deberá mantener la muestra a una temperatura de entre 7<sup>0</sup> a 10<sup>0</sup> C o 44<sup>0</sup> a 50<sup>0</sup> F se pondrá inmediatamente la bolsa con las muestras en la nevera para enfriarla antes de enviarla.

Las muestras no deben ser enviadas al laboratorio con un tiempo mayor a lo establecido de 24 horas como máximo.

### ENVIO Y MANEJO

Para evitar confusiones las muestras para E. coli O157:H7 deben ser preferentemente enviadas por separado con su ficha de envío que contenga el lote al que representa y la fecha de muestreo.

## VERIFICACIÓN DEL SVNP PARA PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO DE E. coli O157:H7

El SVNP deberá verificar los procedimientos siguiendo la siguiente información:

1. Los procedimientos de muestreo del MVIO.
2. Los procedimientos escritos del establecimiento
3. Justificación del LOTE de producto que se ha establecido
4. Registros de los muestreos recientes
5. Acciones correctivas tomadas por muestreos positivos
6. Consideración de estos resultados en su ficha de pre-embarque
7. ¿El MVIO asignado para realizar estos procedimientos ha sido y se mantiene capacitado para realizarlo?

El SVNP debe realizar las siguientes observaciones:

- Como se realiza el procedimiento de muestreo y si es el adecuado.
- Si los resultados del MVIO difieren con los del establecimiento, deberá verificar por lo menos 60 resultados para emitir un dictamen y resolver esas diferencias, revisando el diseño, el manejo del criterio de los resultados y viendo cuales son los errores.
- Verificar si el establecimiento ha realizado la adición de estos procedimientos en sus manuales como se indica en el reglamento,
- Si el establecimiento tiene una correcta aplicación de la definición de LOTE de producto.
- Evaluar las pruebas de efectividad del procedimiento de recolección de producto afectado.

Si hay discrepancias o posibles desviaciones deberá elaborar un IRSI para asegurarse que se realicen las medidas correctivas de forma inmediata.

El establecimiento debe saber cuál es su error y debe dejar registrado que hará para resolverlo de forma inmediata.

## SECCIÓN X MUESTREO PARA *Listeria monocytogenes*

Las regulaciones internacionales han establecido que los países deben controlar en los productos listos para comer la contaminación de patógenos ambientales entre ellos uno que causa la mayor cantidad de problemas como es la *Listeria monocytogenes*, la cual aparece cuando los procesos de los establecimientos no controlan su aparición al contar con una mala aplicación de su Plan APPCC y los procedimientos de los prerrequisitos o cuando el producto ya listo o terminado se contamina por contacto con superficies o de forma directa.

### A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el muestreo para *Listeria monocytogenes*

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XVIII. Capítulo IV. Artículos: 305 al 331	Título XVIII. Capítulo III. Artículos: 300 al 325

**B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

Cuando el MVIO realice esta verificación deberá revisar las respuestas a estas preguntas:

1. ¿El establecimiento cuenta en sus manuales con procedimientos o métodos de muestreo para *Listeria monocytogenes*?
2. ¿El establecimiento aplica de forma adecuada los procedimientos en el proceso de sus productos y la toma de muestras?
3. ¿El establecimiento ha descrito el procedimiento de control cuando son positivas las muestras tomadas?
4. ¿El establecimiento cuenta con un procedimiento de recolección del producto afectado?
5. ¿Se toman las muestras de la forma adecuada y descrita en el reglamento?
6. ¿Se manejan y envían las muestras de forma adecuada y en el tiempo correcto?
7. ¿Los análisis recibidos se archivan y se mantienen por lo menos 2 años?
8. ¿El establecimiento tiene una descripción completa del tratamiento posterior y la alternativa que aplicara cuando tenga un resultado positivo en el producto?
9. ¿El personal asignado para realizar estos procedimientos han sido y se mantienen capacitados para realizarlo?

**VERIFICACIÓN DEL SVNP PARA PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO DE *Listeria monocytogenes***

El SVNP deberá verificar los procedimientos siguiendo la siguiente información:

1. Los procedimientos de verificaciones del MVIO.
2. Los procedimientos escritos del establecimiento
3. Registros de los muestreos recientes
4. Tiempos de envío y recibo de resultados de las muestras
5. Acciones correctivas tomadas para muestreos positivos
6. Consideración de estos resultados en su ficha de pre-embarque

El SVNP debe realizar las siguientes observaciones:

- Como se realiza el procedimiento de muestreo y si es el adecuado.
- Si los resultados del MVIO difieren con los del establecimiento, deberá verificar por lo menos 60 resultados para emitir un dictamen y resolver esas diferencias, revisando el diseño, el manejo del criterio de los resultados y viendo cuales son los errores.
- Verificar si el establecimiento describe y aplica estos en sus tratamiento posterior y la alternativa que ha seleccionado en sus manuales como se ha indicado en el reglamento,

- Evaluar las pruebas de efectividad del procedimiento de recolección de producto afectado.

Si hay discrepancias o posibles desviaciones deberá elaborar un IRSI para asegurarse que se realicen las medidas correctivas de forma inmediata.

El establecimiento debe saber cuál es su error y debe dejar registrado que hará para resolverlo de forma inmediata.

## PARTE VIII PROCEDIMIENTOS PARA RESIDUOS MICROBIOLÓGICOS Y QUÍMICOS

### A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con el muestreo para residuos microbiológicos y químicos

REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS	REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS
Título XVIII. Capítulo V. Artículos: 332 al 339	Título XVIII. Capítulo IV. Artículos: 326 al 333
Título XIX. Artículos: 340 al 342	Título XIX. Artículos: 334 al 347

### B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.

Para el cumplimiento del programa nacional de Residuos el MVIO se deberá asegurar de lo siguiente:

Cuando los establecimientos mantengan lecturas sin desviaciones se mantendrán los análisis de acuerdo al programa de muestreos establecido el cual se inicia en el año calendario de Enero a Diciembre.

## SECCIÓN I DESVIACIONES MICROBIOLÓGICAS

En el caso de encontrarse desviaciones en los análisis oficiales, se considerara un cambio automático en el programa, se realizaran de forma obligatoria muestreos con un tiempo no mayor de 30 días entre si hasta que en 3 muestreos consecutivos no se encuentren desviaciones en el establecimiento, en este caso se retornara al muestreo establecido por el programa para ese tipo de establecimiento contando el ultimo muestreo realizado.

Si hubiese una desviación esta será documentada en un **DAC** Mayor, si el establecimiento recurre y el MVIO tiene que elaborar un nuevo DAC este será notificado de forma inmediata al SVNP y al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para que se tome la decisión de aplicar una nota de IRSI y que se establezcan compromisos y acciones del establecimiento que garantice

la seguridad del producto y que los análisis demuestren no desviaciones y que el establecimiento haya documentado acciones preventivas al respecto.

En el caso de que esto suceda en un establecimiento aprobado para la exportación, quedaran detenidos sus embarques hasta que este haya corregido sus deficiencias y los resultados de los análisis sean negativos y se haya restablecido el muestreo del Programa Nacional de Residuos.

En el caso de que las desviaciones hayan afectado al producto se deberá registrar y mantener bajo control oficial del MVIO y el SVNP la recolección y el destino final del producto afectado.

## **SECCIÓN II DESVIACIONES DE RESIDUOS QUÍMICOS**

Los laboratorios autorizados para realizar los análisis para residuos químicos informaran al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, al SVNP y al MVIO de forma inmediata sobre la presencia de una desviación de este tipo, sea esta por aumento del límite establecido, o la presencia de una sustancia de uso prohibido, en cualquier caso esto dará de forma inmediata una **Alerta al Servicio de Inspección**.

Si el producto afectado se encuentra aun en el establecimiento el SVNP y el MVIO no permitirán su salida al comercio nacional ni para la exportación, si ya esta en el mercado nacional deberá asegurarse de que el establecimiento recoja todo el producto.

Los productos procesados en este establecimiento de ninguna manera podrán salir de él hasta que el origen del problema se haya establecido y corregido, esto será demostrándolo con análisis periódicos sean en los laboratorios de referencia nacional y/o en ciertos casos internacionales de haberlo solventado.

El establecimiento dejara por escrito las acciones preventivas a corto y largo plazo para evitar que vuelva a suceder.

## **PARTE IX PRODUCTOS PROCESADOS**

**A) Cuáles son los Títulos de los reglamentos relacionados con los productos procesados**

<b>REGLAMENTO DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	<b>REGLAMENTO DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS</b>
Título XXIII. Artículos: 367 al 377	Título XXII. Artículos: 363 al 373
Título XXIV. Artículos: 378 al 387	Título XXIII. Artículos: 374 al 385
Título XXV. Artículos: 390 al 441	Título XXIV. Artículos: 386 al 438
Título XXVI. Artículos: 442 al 459	Título XXV. Artículos: 439 al 459
Título XXVII. Artículos: 460 al 511	Título XXVI. Artículos: 460 al 510

## **B) Como debe proceder el MVIO para verificar lo estipulado en los Títulos anteriores.**

El MVIO debe conocer que los productos procesados pueden diferenciarse en relación al tipo de producto:

- Totalmente cocinado
- Parcialmente cocinado
- Productos preparados con tratamiento inhibidor

### **TOTALMENTE COCINADO**

Son aquellos productos que han sido cocinados, y por lo tanto deberá ser seguro su consumo directo o son los llamados **listos para comer**, ej.: salchichas, mortadelas, jamones y comidas congeladas. Estos productos el consumidor los va a comer fríos o calientes.

Pero estos productos dependen de cómo se realice su manejo durante y después de su proceso y deben mantenerse en temperaturas de refrigeración o congelación estables para mantenerlos seguros antes de su consumo. Por lo que hay que asegurar que en la etiqueta primaria y secundaria estén legibles las instrucciones de mantenimiento y consumo del producto.

Los enlatados son también productos listos para comer pero no dependen de condiciones especiales para su conservación, solamente que el proceso sea el adecuado y se mantengan estables y el recipiente intacto durante su almacenaje cuidando la fecha de caducidad establecida para ese producto.

### **PARCIALMENTE COCINADO**

Estos productos han recibido algún tipo de tratamiento térmico, pero no el suficiente para que se consideren listos para comer, el consumidor deberá darle el tratamiento de calor para poder consumirlos. Estos productos requieren especial cuidado en su manejo y condiciones de almacenaje, especialmente sus rangos de temperatura deberán ser cumplidos para evitar que se contaminen.

Se debe asegurar que las etiquetas de los productos indiquen estos cuidados y que se agregue que tipo de tratamiento deberá llevar para poder consumirlos ej.: “cocínelo antes de consumirlo” y darles las instrucciones de cocinado. Ejemplo de producto: tocino, preformados de carne o de pollo, productos empanizados parcialmente cocinados, etc.

### **PRODUCTOS PREPARADOS CON TRATAMIENTO INHIBIDOR**

Son aquellos productos que han sido procesados de manera tal que se les aplica algún tratamiento que inhibe el crecimiento bacteriano, pudiendo haberseles aplicado o no tratamiento de calor. Estos productos también dependerán de que manejo de su almacenaje sea correcto y en condiciones de especiales de temperatura y humedad para cada tipo. Los tratamientos a los que se les ha sometido pueden ser:

1. Actividad de Agua: La presencia de agua libre en un producto determinara la vida, crecimiento y reproducción de microorganismos. La remoción del agua de un producto se puede hacer secándolo o elevando la concentración de solutos (sal o azúcar) que se disuelven el agua.
2. Salas de curación: Es la adición de sal, nitritos o ambos. Estos no causan la destrucción de los microorganismos pero si detienen o retardan su crecimiento y previenen el crecimiento de las esporas resistentes al calor.
3. Acidez: La mayoría de las bacterias crecen en medios neutros y ligeramente ácidos, por lo que en medios ácidos se inhibe el crecimiento bacteriano (pH menor a 7), algunas bacterias necesitan medios mas ácidos que otros para inhibirse. El ácido cítrico, ácido láctico son los ácidos comunes que se utilizan en los productos. La acidez se ve aumentada cuando el producto tiene un proceso de fermentación.
4. Fermentación: Durante este proceso el pH del producto es reducido por el inicio de la actividad de las bacterias contenidas en un cultivo y por los factores de tiempo y temperatura. Esta actividad del cultivo incrementa el ácido láctico que baja el pH. Es importante que se realice una producción rápida del ácido láctico porque este inhibirá el crecimiento de otros microorganismos no deseados (como Estafilococos). La fermentación se estabiliza en un pH aproximado de 5.
5. Secado: Es un proceso de deshidratación donde por osmosis se saca el agua de las células del tejido, lo que las inactiva. Este proceso inactiva o destruye los microorganismos creando un producto seguro y estable.

Que debe el MVIO observar en estos procesos:

1. Que en los procedimientos de sanitización se realice: limpieza, aplicación de desinfectante, rotación de desinfectante, enjuague y secado.
2. Personal : equipo , vestimenta e higiene personal
3. Trafico de personal o productos entre las áreas de productos crudos y los terminados.
4. El flujo de aire que no será de áreas de productos crudos a terminados.
5. Humedad
6. Condensación
7. Tuberías y derrames de agua
8. Drenajes de líquidos y sólidos.

El establecimiento debe contar con un procedimiento de control ambiental para evitar la contaminación de patógenos, debiendo el MVIO asegurarse de que:

- Se provea la información acerca de las fuentes ambientales de posible contaminación en el establecimiento.
- Se enumere un listado de posible contaminación de patógenos y se establezcan las vías de contaminación.
- Se provea información sobre el diseño y operación del equipo que se utiliza para verificar su correcto uso y sanitización.
- Se identifiquen los posibles lugares de contaminación cruzada y se cuente con procedimiento de tratamiento para cuando ocurra.

Todos los hallazgos que el MVIO haga durante su trabajo deberá documentarlo con un DAC, y su gravedad dependerá de la falta cometida que implicara si es Mayor o menor.

## **SECCIÓN I RESPONSABILIDADES DEL SVNP**

El supervisor realizara su visita basándose en los hallazgos y el seguimiento a los DAC que el MVIO ha estado aplicando al establecimiento, pudiendo dirigir su supervisión a aquellas áreas donde sea necesaria una evaluación más detallada, o cuando el establecimiento está teniendo desviaciones microbiológicas más frecuentes de lo acostumbrado en los productos, equipo o instalaciones, esto quiere decir que dirigirá sus supervisiones a eventos que tengan un impacto significativo en la seguridad de los alimentos.

Es importante que considere el análisis de los pre-operacionales, IDAC y los resultados de laboratorio para tener una visión más clara de las actividades del establecimiento.

El SVNP debe documentar su visita, detallando todos los hallazgos en el Formulario F-02 y F-04

Cuáles son las responsabilidades del SVNP:

Se enfocara en el diseño del Plan APPCC y sus prerequisites (el BPM y el POES), deberá revisar la documentación o registros de 30 a 60 días de las actividades diarias y tratar de responder a estas preguntas:

1. ¿El Plan APPCC y los prerequisites incluyen los procedimientos necesarios para prevenir una contaminación directa?
2. ¿El establecimiento está haciendo muestreos microbiológicos como parte de los procedimientos y estos están dirigidos a los organismos patógenos de interés?
3. ¿El establecimiento tiene procedimientos correctos de sanitización?
4. ¿El establecimiento realiza pruebas microbiológicas que validen los resultados de los procedimientos de sanitización?
5. ¿El establecimiento tiene procedimientos que eviten la contaminación cruzada?
6. ¿En el establecimiento se realizan muestreos microbiológicos para la validación de las condiciones sanitarias que demuestren la no contaminación de los productos procesados?
7. ¿Si el establecimiento tiene áreas en construcción, se han diseñado procedimientos para resolver problemas emergentes causados por la construcción (condiciones sanitarias o productos contaminados)?
8. ¿Los muestreos ambientales de las áreas del establecimiento están incluidos en los procedimientos de los prerequisites?

El SVNP luego de revisar la documentación y realizar las observaciones, deberá documentar sus hallazgos, dejando las recomendaciones y compromisos de cumplimiento sean estas mayores o menores según lo que aplique en el Formulario F-02 y F-04

## **PARTE X FORMULARIO DE PRE-EMPARQUE**

El formulario de pre-embarque será elaborado por el establecimiento para garantizar que el producto que sale a distribución sea este de venta nacional o para la exportación l cumple con todos los procedimientos de control de calidad e inspección y que ha sido aprobado para salir al mercado.

Cada establecimiento debe tener este procedimiento detallado y su formulario dentro de su Plan APPCC y/o BPM donde se describa como se realiza, quien lo firma y la descripción del producto que ampara. El MVIO debe firmar junto con el personal designado por el establecimiento para dar fe de que el producto ha cumplido con el reglamento que le aplica y con los controles establecidos por el Plan APPCC.

La información contenida en este formulario deberá consensuarse con el MVIO, ya que este formulario acompañara como instrumento a las exportaciones, incluirá:

- Descripción del producto.
- Descripción del lote.
- Fechas de proceso, producción y envío.
- Cumplimiento de temperatura en proceso, almacenaje y envío.
- Cumplimiento de los límites críticos establecidos por los PCC.
- Cumplimiento con los análisis microbiológicos y de residuos que se le realizaron.
- Eventos o tratamientos empleados para su aprobación de despacho.
- Condiciones de empaque y embalaje.
- Firma del responsable del establecimiento.
- Firma del MVIO que avala el documento y sus resultados.

El MVIO no podrá permitir la salida de cualquier lote de productos destinados a la exportación sin llenar el debido Formulario de pre-embarque o sin su firma, en estos casos deberá elaborar un DAC Mayor con cumplimiento inmediato.

**Anexo I**  
**SECRETARIA DE ESTADO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL**  
**DIRECCION NACIONAL DE SALUD AMBIENTAL**  
**DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS**  
**PROGRAMA NACIONAL DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

**CONTROL DE INSPECCIÓN SANITARIA**  
**PROGRAMACIÓN SEMANAL DE VERIFICACIÓN**  
**FORMULARIO F-01**

Nombre del Establecimiento \_\_\_\_\_

Establecimiento N° \_\_\_\_\_

Nombre del inspector: \_\_\_\_\_

Semana del: \_\_\_\_\_ al \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ del 20 \_\_\_\_\_

Calificación aplicada: **C** =completo, **INC** =Incompleto,  
**CF** =Conforme, **NCF** =No conforme

Nº	VERIFICACIÓN	L	M	M	J	V	S
<b>SECCIÓN A: PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN POES</b>							
1	Verificación de operaciones de limpieza y desinfección						
2	Verificación condiciones sanitarias de equipos y utensilios áreas de proceso						
3	Verificación del suministro y calidad del agua y hielo						
4	Revisión de instalaciones internas (paredes, pisos, puertas, techos, ventanas)						
5	Verificación del sistema de iluminación (estado general)						
6	Verificación que la ventilación elimina la condensación y los malos olores						
7	Verificación condiciones almacenamiento en cámaras frigoríficas						
8	Verificación de las condiciones de almacén						
9	Verificación de las condiciones de vehículos de transporte						
10	Revisión de instalaciones sanitarias (baños, vestidores, comedor, otros)						
11	Revisión de áreas externas de las instalaciones						
12	Verificación de procedimientos pre-operacionales						
<b>SECCIÓN B: BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</b>							
1	Verificación de capacitación, higiene y conducta del personal						
2	Verificación de condiciones del equipo del proceso						
3	Verificación de estándares de calidad del producto						
4	Verificación del manejo de las materias primas						
5	Verificación de procedimientos operacionales						



**Anexo II**  
**PROCEDIMIENTO DE ANOTACIÓN**  
**EN FORMULARIOS DE SUPERVICION**

Durante la supervisión mensual o la que se establezca para el SVNP en el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, este deberá anotar las recomendaciones que se dejen, pero ya que no caben directamente en la casilla que aplica en el formulario, allí pondrá únicamente la simbología y en las hojas enumeradas para este fin colocara el numero correlativo al punto al que se refiere la falta y describirá con detalle lo que se encontró y en la hoja de compromisos los acuerdos de cumplimiento con el establecimiento, siempre colocando el numero del punto para su correlación con el resto del formulario.

Todas las hojas de este formulario serán selladas y firmadas por el SVNP, para asegurar su integridad, enumerando las hojas adicionales que se utilicen y anotando la cantidad de ellas en la última hoja donde se firma el formulario.

**PROCEDIMIENTO DE ANOTACIÓN DE**  
**LAS RECOMENDACIONES ANTERIORES DE SUPERVISION**

En cada visita que el SVNP realiza, deberá anotar en el formulario F-06 las recomendaciones anteriores y si esta han sido o no cumplidas. Este formulario deberá contener todas las observaciones o recomendaciones anteriores, para detallar sus hallazgos o cumplimientos en una nueva supervisión y poder evaluar la condición de las mismas. En este formulario se anotara la anotación de la fecha y deberá anexarse al formulario de supervisión del mes. Se sellaran, firmaran y fecharan todas las hojas.

**SECRETARIA DE ESTADO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL  
DIRECCION NACIONAL DE SALUD AMBIENTAL  
DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS  
PROGRAMA NACIONAL DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

**SUPERVISION NACIONAL  
PLAN DE APPCC Y  
PRE-REQUISITOS BPM Y POES**

**FORMULARIO F-02**

**Nombre del establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la supervisión** \_\_\_\_\_

**Nombre del Gerente o responsable** \_\_\_\_\_

**Inspector Oficial (MVIO) en el establecimiento** \_\_\_\_\_

**Actividad de Producción** \_\_\_\_\_

**Fecha de la ultima validación del Plan APPCC** \_\_\_\_\_

**Nombre y cargo del personal del establecimiento presentes en la supervisión:**

1. \_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_

**Calificaciones:**

**CT= Completo    INC=Incompleto    C= Conforme    NCF= No Conforme    NA= No aplica  
Me = No conformidad Menor    Ma = No conformidad Mayor**

Todas las páginas de este formulario deberán ser selladas, firmadas y fechadas por el supervisor.

1. ¿El Plan APPCC se encuentra sellado, firmado y fechado por el Coordinador del equipo APPCC?                      **SI    NO.**
2. ¿Esta Oficialmente validado?                      **SI    NO**
3. ¿Está vigente la validación?                      **SI    NO**

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. GENERALES</b>		
1. Existe un compromiso de la Gerencia General del establecimiento de apoyo a las políticas APPCC		
2. Existe un organigrama definido de los departamentos que conforman el establecimiento		
3. Existe un programa escrito sobre las funciones definidas del personal acordes a los departamento y áreas		
4. Hay un departamento definido claramente que será el responsable del manejo del Plan APPCC		
<b>II. EQUIPO APPCC</b>		
5. Esta nombrado el personal que compone el equipo APPCC		
6. Se ha definido quien es el Coordinador APPCC del establecimiento		
7. El personal que conforma el equipo APPCC está debidamente capacitado y hay un programa para ello.		
8. Hay un calendario de reuniones del equipo APPCC y registros de las mismas		
9. Cada cuando el equipo valida el Plan APPCC		
10. Hay libro de registro o bitácora de las modificaciones que se realizan al Plan APPCC		
<b>III. PROGRAMAS POES</b>		
11. Existe un programa escrito completo de limpieza y desinfección específico para cada área del establecimiento		
12. Se cuenta con un programa escrito completo para el control de plagas y roedores		
13. Existen procedimientos pre-operacionales		
14. Existen procedimientos operacionales de sanitización		
15. Los procedimientos de limpieza y desinfección establecen las frecuencias del monitoreo		
16. Los procedimientos indican claramente el registro y la persona responsable de implementarlo		
17. Los registros de los procedimientos y		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
acciones correctivas se mantienen en una base de datos diaria		
18. Los registros y procedimientos están firmados y fechados		
19. Se cuenta con un programa escrito del manejo y disposición de desechos sólidos, basura y se cumple		
20. Se cuenta con un programa de control de aguas residuales del proceso y de uso del establecimiento		
21. El personal que realiza las tareas de limpieza y desinfección conoce el programa y se ha capacitado		
22. Se realiza el plan de capacitación del personal operario sobre higiene personal e inocuidad de los alimentos		
<b>IV. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM</b>		
23. Se cuenta con un manual de BPM escrito		
24. Se establece un control sobre enfermedades transmisibles, higiene, salud, limpieza, hábitos establecidos y capacitación del personal		
25. El manual establece la ubicación, infraestructura, diseño, construcción, flujo, esquemas de productos, personal y se cumple		
26. El diseño comprende las entradas de agua potable, estableciendo controles para evitar contaminación cruzada, así como los depósitos y cisternas de abastecimiento		
27. Cumple con la instalación de sanitarios, lavamanos y pediluvios suficientes de acuerdo a las necesidades del establecimiento, son estos automáticos o de pedal		
28. Cumple con el manejo y disposición de las aguas residuales del proceso y desechos líquidos		
29. Cumple con el manejo y disposición de desechos sólidos y basura		
30. Comprende el manual sobre la calibración y mantenimiento preventivo del equipo de proceso		
31. Los materiales que llegan se registran y se		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
tiene control del tipo, calidad y especificaciones de cada producto y su rastreabilidad		
<b>32.</b> El almacenaje de productos que se reciben se tienen especificados de acuerdo a cada tipo.		
<b>33.</b> Se tienen descritas las especificaciones del uso de ingredientes, materias primas y aditivos para el proceso		
<b>34.</b> Contiene y se cumplen las condiciones adecuadas del proceso del producto desde ingredientes hasta el producto terminado, se registran y se verifican los cumplimientos.		
<b>35.</b> El almacenaje del producto terminado se encuentra descrito con las especificaciones de espacio, temperatura y características específicas		
<b>36.</b> Se tiene establecido la rastreabilidad de los lotes de productos que salen del establecimiento		
<b>V. APPCC</b>		
<b>38.</b> El establecimiento tiene un diagrama de flujo donde describe los pasos del proceso y el flujo del producto		
<b>39.</b> El establecimiento ha establecido un Análisis de Riesgos que incluye los peligros de seguridad alimentaria que pueden ocurrir		
<b>40.</b> El Análisis de Riesgos incluye la descripción del uso del producto por los consumidores		
<b>41.</b> Se cuenta con un Plan APPCC escrito para cada producto donde se tiene el Análisis de Riesgos para uno o más peligros que puedan ocurrir		
<b>42.</b> Todos los peligros han sido identificados en el Análisis de Riesgos en cada paso del flujo		
<b>43.</b> El Plan APPCC especifica los límites críticos, procedimientos de monitoreo y la frecuencia del monitoreo a realizar para cada PCC		
<b>44.</b> El Plan describe el procedimiento de las acciones correctivas que se realizan cuando un límite crítico es excedido		
<b>45.</b> El Plan APPCC enumera los procedimientos de verificación y están adecuadamente implementados y funcionando		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
46. Existe un sistema de archivo de registros de los monitoreos de los PCC		
47. El establecimiento documenta y registra los pre-embarques y distribuciones del producto		
<b>VI. LABORATORIO</b>		
48. El establecimiento cumple con el programa establecido de muestreo microbiológico, de residuos y contaminantes con el laboratorio oficial o reconocido		
49. El establecimiento tiene los procedimientos escritos para la toma de muestras en el proceso		
50. El establecimiento tiene identificada la o las personas responsables para la toma de muestras		
51. El establecimiento tiene identificado y descrito el lugar exacto de toma de muestras		
53. El muestreo se realiza de acuerdo a la frecuencia especificada en el reglamento y en el Programa Nacional de Residuos		
54. La toma de muestras en canales o carcasas se realiza con la metodología aprobada oficialmente		
55. El establecimiento cuenta con la descripción de la selección al azar o aleatoria de los productos, canales carcasas a muestrear		
56. El establecimiento tiene un plan de capacitación del personal a cargo de la toma de muestras y de su laboratorio.		
57. Los resultados de muestreos microbiológicos, residuos y contaminantes se archivan y mantienen por lo menos dos años		
58. Se realiza la evaluación de E. coli por diseño estadístico o por cuadro de márgenes aceptables de acuerdo al reglamento.		
59. Se realiza la evaluación de Salmonella de acuerdo al reglamento.		
60. Se realiza la evaluación de Listeria monocytogenes de acuerdo al reglamento.		
<b>VII. INSPECCIÓN DEL MVIO</b>		
61. El MVIO realiza demandas de Acción Correctiva (DAC) documentadas		
62. El establecimiento ha documentado y		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
realizado las acciones correctivas comprometidas en el DAC, se registran y se les da seguimiento y cierre		
63. El MVIO documenta las condenas, retenciones y decomisos y controla su destino		
64. El MVIO documenta las alerta sanitarias, IRSI o NOS cuando sea necesario.		
65. El personal oficial está debidamente capacitado y entrenado para las labores de inspección.		
66. Se encuentran documentadas las inspecciones realizadas al establecimiento (Diaria, Semanal y Mensual)		
67. Se mantiene un control, copias o registros de los certificados de productos liberados al establecimiento.		
68. Mantiene un control, registro o copia de las remisiones y resultados de los diferentes análisis químicos y microbiológicos realizados al establecimiento y a los productos		
69. Se encuentran documentadas y se da seguimiento a las recomendaciones de las supervisiones del SVNP		
70. Se archiva la documentación de las visitas de supervisión		
71. Realiza una revisión y aprobación de la documentación de pre-embarque		
72. Lleva control de los embarques nacionales y de exportación y sus análisis microbiológicos y químicos		
73. Controla el inventario de documentación oficial y de certificados de exportación		
74. Controla el inventario de sellos, marchamos y candados		
75. Recibe de forma escrita los comunicados, llamados de atención o notificaciones oficiales de implementación de forma oportuna		
76. Cuenta con una oficina privada el Servicio de Inspección y con las facilidades reglamentarias.		

Firma y Sello \_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_





**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**POR LA SESPAS**

**Firma MVIO** \_\_\_\_\_

**Firma SVNP** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**POR EL ESTABLECIMIENTO**

**Firma** \_\_\_\_\_

**Firma** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Cargo \_\_\_\_\_

Cargo \_\_\_\_\_

**Control de No. de hojas del informe:** \_\_\_\_\_  
**(Firmadas, numeradas, fechadas y selladas)**

**LUGAR Y FECHA:** \_\_\_\_\_

## Anexo III

### PROCEDIMIENTOS SOBRE DEMANDAS DE ACCIONES CORRECTIVAS

Cuando el establecimiento a su cargo se encuentre con una desviación en los procedimientos del proceso, en los documentos (APPCC, Manuales BPM y POES), bitácoras, registros, en los resultados de laboratorio con una desviación microbiológica, de residuos o contaminantes, y/o se ha recibido notificación de una detención de un país donde el establecimiento exporte sus productos, deberá en ese caso realizar lo siguiente:

Elaborar un DAC documentando la desviación.

Para ello deberá llenarlo de la siguiente forma:

- **La parte A:** Documentara cual fue la desviación encontrada describiéndola. Escribirá en que parte (Título, Capítulo o Artículos) del reglamento que aplica se encuentra la falta, o describa que parte del Plan APPCC, BPM o POES no fue cumplido. Fechara con el día de emisión del DAC y el día de entrega al responsable del establecimiento para el cumplimiento estas acciones.
- **La Parte B1:** El responsable del establecimiento describirá la acción correctiva que realizara, la fecha en que se compromete a tenerla cumplida, pondrá el nombre y la fecha en que él le entrega el DAC al MVIO para su seguimiento.
- **La Parte B2:** El MVIO podrá aceptar o no la acción correctiva de acuerdo a lo que considere adecuado, así mismo la fecha de cumplimiento de acuerdo a su criterio y a la falta encontrada y al acuerdo que llegue con el establecimiento. Al llegar a un acuerdo satisfactorio lo firmara como aceptado y lo fechara.
- **La parte C:** Deberá completarse en la fecha en que se acordó el cumplimiento de la falta, si la demanda de acción fue corregida satisfactoriamente marcara el **SI**, lo firmara, fechara y archivara el documento, en el caso de **NO**, deberá abrir otro DAC con numeración subsiguiente refiriendo en la Parte A el numero correlativo del DAC anterior que no se cerró satisfactoriamente. Desde este momento deberá enviar copia al SVNP notificando el cierre o la apertura de un nuevo DAC.

**Dos DAC consecutivos de NO conformidades menores** dará un tercero con una NO Conformidad Mayor.

**Dos NO Conformidades Mayores** en un tiempo no mayor de 10 días de cumplimiento consecutivos, se deberá notificar al SVNP para elaborar la nota de IRSI y en el caso que requiera un NOS.

Todos los DAC elaborados en un establecimiento serán registrados en el formulario **IDAC de forma mensual**, y serán incluidos en el informe mensual que le será enviando al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

### **Numeración del DAC:**

Contara con la siguiente simbología:

1. Una **letra** que determine a qué tipo de establecimiento se aplica:  
B: Bovinos, C: Cerdos, A: aves L: Lácteos, P: Mariscos
2. Los **números correspondientes** del establecimiento autorizado por la SESPAS seguidos por un guión.
3. **Dos números del mes del año** al que corresponda siendo 01 para Enero y siguiendo hasta el 12 para Diciembre.
4. **Dos números del año** al que corresponda siendo el 08 para el año 2008 y así sucesivamente.
5. **Llevara un guión que separa el siguiente número secuencial** de los DAC de cada establecimiento iniciando siempre desde el 01 al número sucesivo que se complete al último día del calendario de cada año.

### **Ejemplo:**

#### **DAC# A01-1008-01**

Corresponde a un establecimiento avícola, cuyo número de establecimiento es el 01, el DAC es del mes de Octubre del año 2008 y su número es 01 o el primero elaborado ese año en ese establecimiento.

**Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social**  
**Dirección General de Salud Ambiental**  
**Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas**

**DEMANDA DE ACCIÓN CORRECTIVA**  
**FORMULARIO DAC**

Nombre del establecimiento \_\_\_\_\_  
Establecimiento No: \_\_\_\_\_ Fecha de Emisión \_\_\_\_\_  
DAC # \_\_\_\_\_ Mayor  Menor

**PARTE A: Descripción de la No Conformidad o no cumplimiento:**

\_\_\_\_\_

**Referencia de la regulación o del programa escrito del establecimiento**

\_\_\_\_\_

**Nombre y Firma del MVIO:** \_\_\_\_\_

**PARTE B1: Acción Correctiva:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Fecha para completar la acción correctiva \_\_\_\_\_

Nombre del representante de la Planta: \_\_\_\_\_ Firma  
\_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_

**PARTE B2: Conformidad del MVIO**

**Acción Correctiva escrita en Parte B** Aceptable  No Aceptable

Nombre y firma del MVIO: \_\_\_\_\_

Fecha \_\_\_\_\_

**PARTE C: Cumplimiento del DAC**

**DAC Cerrado** si  No

MVIO: \_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_

**Anexo IV**

**Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social  
Dirección General de Salud Ambiental  
Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas**

**INFORME DE DEMANDAS DE ACCIONES CORRECTIVAS MENSUAL  
Formulario IDAC**

**NOMBRE DEL MVIO:** \_\_\_\_\_

**MES Y AÑO** \_\_\_\_\_

**NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO** \_\_\_\_\_

**ESTABLECIMIENTO No.** \_\_\_\_\_

<b>Fecha de Emisión</b>	<b>DAC #</b>	<b>Descripción de la No Conformidad</b>	<b>Menor o Mayor</b>	<b>Resumen del Plan de Acción</b>	<b>Fecha de Vencimiento</b>	<b>Fecha de Cierre</b>	<b>Comentarios</b>

**FIRMA Y SELLO MVIO** \_\_\_\_\_

**ANEXO V**  
**SECRETARIA DE ESTADO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL**  
**DIRECCION GENERAL DE SALUD AMBIENTAL**  
**DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS**  
**PROGRAMA NACIONAL DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

**FORMULARIO F-03**  
**SUPERVISION DE MATADEROS Y EMPACADORAS DE CARNE**

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO: \_\_\_\_\_

ESTABLECIMIENTO No.: \_\_\_\_\_ FECHA DE LA SUPERVISIÓN: \_\_\_\_\_

DIRECCIÓN: \_\_\_\_\_

TELÉFONOS: \_\_\_\_\_ FAX: \_\_\_\_\_

NOMBRE DEL GERENTE GENERAL O RESPONSABLE: \_\_\_\_\_

NOMBRE DEL MVIO: \_\_\_\_\_

NOMBRE DE LAS PERSONAS QUE ACOMPAÑAN LA SUPERVISIÓN:

CATEGORÍA: RESES  CERDOS

CANTIDAD DE ANIMALES QUE SE SACRIFICAN AL DÍA \_\_\_\_\_

PRODUCCIÓN DIARIA EN LIBRAS O KILOS: \_\_\_\_\_

DÍAS DE SACRIFICIO A LA SEMANA \_\_\_\_\_

HORARIO DE SACRIFICIO \_\_\_\_\_

TIPOS DE PRODUCTO QUE SE PROCESAN \_\_\_\_\_

NUMERO DE PERSONAS QUE LABORAN EN PRODUCCION \_\_\_\_\_

CANTIDAD TOTAL DEL PERSONAL DEL ESTABLECIMIENTO \_\_\_\_\_

CLAVE:  **C** CONFORME  **NCF**  NO CONFORME  
**NA**  NO APLICA

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
1. Pisos, rieles, puertas, difusores, paredes y techos		
2. Mesas, canastos, bandejas, sierras, selladoras, etc.		
3. Temperatura		
4. Higiene		
5. Higiene y prácticas del personal		
6. Equipo y ropa del personal		
7. Iluminación		
8. Condensación		
9. Área de re-inspección de carne deshuesada		
10. Lavamanos y esterilizadores		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
11. Drenajes y tomas de agua		
12. Empacado y pesaje		
<b>II. SALA DE CORTE Y MOLIDO</b>		
13. Pisos, puertas, cortinas, bandas, difusores, paredes y techos		
14. Mesas, canastos, bandejas, carros, sierras, molino, ablandador, etc.		
15. Lavamanos y esterilizadores		
16. Temperatura		
17. Higiene		
18. Higiene y prácticas del personal		
19. Equipo y ropa del personal		
20. Iluminación		
21. Condensación		
22. Drenajes y tomas de agua		
23. Empacado y pesaje		
<b>III. CUARTOS DE REFRIGERACION</b>		
24. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
25. Termómetros y temperatura		
26. Difusores		
27. Limpieza y desinfección		
28. Organización		
29. Iluminación		
30. Condensación		
31. Tarimas		
32. Drenajes y tomas de agua		
33. Jaula de producto retenido		
<b>IV. CUARTOS DE CONGELACION</b>		
34. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
35. Termómetros y temperatura		
36. Difusores		
37. Limpieza y desinfección		
38. Iluminación		
39. Condensación		
40. Tarimas		
<b>V. CHILLERS ( NEVERAS) DE CANALES</b>		
41. Pisos, puertas, rieles, cortinas, paredes y techos		
42. Termómetros y temperatura		
43. Difusores		
44. Limpieza y desinfección		
45. Iluminación		
46. Condensación		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
47. Drenajes y tomas de agua		
48. Jaula de retención		
<b>VI. NEVERA DE VISCERAS</b>		
49. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
50. Termómetros y temperatura		
51. Difusores		
52. Limpieza y desinfección		
53. Iluminación		
54. Condensación		
55. Drenajes y tomas de agua		
<b>VII. DESPACHO</b>		
56. Pisos, rieles, puertas, cortinas, paredes y techos		
57. Carruchas, tarimas		
58. Equipo y vestuario del personal		
59. Temperatura		
60. Difusores		
61. Limpieza y desinfección		
62. Lavamanos y esterilizadores		
63. Iluminación		
64. Condensación		
65. Equipo de pesaje y empaque		
<b>VIII. SALA DE MATANZA</b>		
66. Pisos, rieles, puertas, cortinas, paredes y techos		
67. Carruchas, sierras, tarimas, elevadores y plataformas		
68. Equipo y vestuario del personal		
77. Aturdidor y proceso de aturcido		
78. Proceso de sangría y corte de cabeza		
79. Lavado y limpieza de cabezas		
80. Descuerado.		
81. Eviscerado		
82. Carros para vísceras		
83. Retiro de material de riesgo para EEB		
84. Limpieza de canales		
85. Condiciones del lavado final		
86. Identificación de cabeza, canal y vísceras		
87. Puestos de inspección		
88. Control adecuado de cero tolerancia (heces fecales, leche, orina y contenido gástrico)		
89. Esterilizadores y lavamanos		
90. Recipientes de comestibles y no comestibles		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
91. Recipiente de condena		
92. Uso de colores en recipientes y tuberías		
93. Lavado y limpieza de vísceras rojas		
94. Área de lavado y limpieza de vísceras blancas		
95. Área de lavado de carros y otros equipos		
96. Área de lavado de garruchas		
97. Presión de agua		
98. Drenajes y tomas de agua		
99. Equipo de ventilación		
<b>IX. CORRALES Y PASILLOS</b>		
100. Pisos, puertas, bebederos, divisiones y techos		
101. Corral de sospechosos		
102. Rampa de descarga de animales		
103. Pasillos		
104. Identificación de corrales y ficheros		
105. Manejo humanitario de los animales		
106. Corral de inspección ante-mortem		
107. Baño y lavado de animales		
108. Drenajes y tomas de agua		
109. Pasillo de ingreso y entrada al compartimiento de aturdido		
<b>X. ENTRADA AL ESTABLECIMIENTO</b>		
110. Paredes, pisos, techos, cortina de aire, puertas		
111. Control de plagas (moscas, otros)		
112. Control del ingreso del personal y de su equipo		
113. Lavamanos equipados ( jabón, sanitizante, papel desechable)		
114. lava botas y pediluvio		
<b>XI. PARTE EXTERNA</b>		
115. Cerco perimetral		
116. Caminos y áreas verdes		
117. Comedor o cafetería		
118. Taller de mecánica		
119. Lavandería		
120. Almacén de equipo y de químicos		
121. Almacén de químicos restringidos		
122. Almacén de materiales de empaque		
123. Almacén de aditivos comestibles		
124. Sala de maquinas		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
125. Cisternas o tanques de agua		
126. Oficinas administrativas		
127. Oficina del Servicio de Inspección		
128. Planta de tratamiento de aguas residuales		
129. Planta de rendering (digestor)		
130. Cuarto de pieles		
131. Cuarto de huesos		
132. Área de lavado de vehículos		
133. Control de plagas ( trampas)		
<b>XII. VESTIDORES Y SANITARIOS HOMBRES</b>		
134. Pisos, paredes, puertas, divisiones y techos		
135. Lockers, servicios sanitarios, lavamanos, baños		
136. Suplementos (papel, jabón)		
137. Limpieza e higiene		
138. Drenajes y tomas de agua		
139. Control de plagas y basura		
140. Iluminación		
<b>XIII. VESTIDORES Y SANITARIOS MUJERES</b>		
141. Pisos, paredes, puertas, divisiones y techos		
142. Lockers, servicios sanitarios, lavamanos, baños		
143. Suplementos ( papel, jabón)		
144. Limpieza e higiene		
145. Drenajes y tomas de agua		
146. Control de plagas y basura		
147. Iluminación		
<b>XIV. ÁREA DE LAVADO DE EQUIPOS</b>		
148. Pisos, paredes, puertas, divisiones y techos		
149. Piletas, mangueras, cepillos, etc.		
150. Drenajes y tomas de agua		
151. Presión de agua y distribución de agua caliente y fría		
152. Separación del área en equipo sucio y limpio		
153. Manejo y uso de los desinfectantes		
<b>XV. LABORATORIO Y ANÁLISIS</b>		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE DESHUESE</b>		
<b>154.</b> Frecuencia de muestreos patógenos		
<b>155.</b> Frecuencia de muestreos residuos químicos		
<b>156.</b> Análisis de agua		
<b>157.</b> Muestreo de superficies		
<b>158.</b> Muestreo de personal		
<b>159.</b> Auditoria del laboratorio del establecimiento		
<b>160.</b> Condiciones físicas, higiénicas y del equipo del laboratorio del establecimiento		

Firma y sello SVNP \_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_







**Establecimiento** \_\_\_\_\_

**SERVICIO DE INSPECCIÓN**

**Firma MVIO** \_\_\_\_\_

**Firma SVNP** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**ESTABLECIMIENTO**

**Firma** \_\_\_\_\_

**Firma** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**Control de Hojas del informe:** \_\_\_\_\_  
**(Firmadas, numeradas, fechadas y selladas)**

**LUGAR Y FECHA:** \_\_\_\_\_

**ANEXO VI**  
**SECRETARIA DE ESTADO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL**  
**DIRECCIONA GENERAL DE SALUD AMBIENTAL**  
**DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS**  
**PROGRAMA NACIONAL DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

**FORMULARIO F-04**

**SUPERVISION DE**  
**EMBUTIDORAS**

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO: \_\_\_\_\_  
 ESTABLECIMIENTO No.: \_\_\_\_\_ FECHA DE LA SUPERVISIÓN: \_\_\_\_\_  
 DIRECCIÓN: \_\_\_\_\_

TELÉFONOS: \_\_\_\_\_ FAX: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DEL GERENTE GENERAL O REPRESENTANTE: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DEL MVIO: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DE LAS PERSONAS QUE ACOMPAÑAN LA SUPERVISIÓN:

PRODUCCIÓN DIARIA EN LIBRAS O KILOS: \_\_\_\_\_  
 TIPOS DE PRODUCTO QUE SE PROCESAN \_\_\_\_\_

NUMERO DE PERSONAS QUE LABORAN EN PRODUCCION \_\_\_\_\_  
 CANTIDAD TOTAL DE PERSONAL DEL ESTABLECIMIENTO \_\_\_\_\_

CLAVE:  **C** CONFORME  **NCF**  **NO CONFORME**  
**NA**  **NO APLICA**

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>I. SALA DE PROCESO</b>		
1. pisos, difusores, puertas, ventanas paredes y techos		
2. mesas, canastos, sierras		
3. Picadora, mezcladora		
4. Molino, cutter		
5. embutidora		
6. Inyectora y Masajeadora		
7. Otros equipos		
8. Temperatura		
9. Higiene		
10. Higiene y prácticas del personal		
11. Equipo y ropa del personal		
12. Iluminación		
13. Condensación		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
14. Área de re-inspección de carne		
15. Lavamanos y esterilizadores		
16. Drenajes y tomas de agua		
<b>II. SALA DE COCIMIENTO</b>		
17. Pisos, puertas, cortinas, extractores, paredes y techos		
18. Hornos, marmitas, carros, mesas, canastos		
19. Otros equipos		
20. Temperatura		
21. Higiene		
22. Higiene y prácticas del personal		
23. Equipo y ropa del personal		
24. Iluminación		
25. Eliminación de vapores y humo		
26. Drenajes y tomas de agua		
27. Baños para cocimiento		
28. Enfriamiento de producto		
<b>III. CUARTOS DE CURADOS</b>		
29. Pisos, puertas, cortinas, difusores, paredes y techos		
30. Temperatura		
31. Carros, recipientes o mesas		
32. Limpieza y desinfección		
33. Organización		
34. Iluminación		
35. Condensación		
36. Drenajes y tomas de agua		
<b>IV. CUARTOS DE AHUMADO</b>		
37. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
38. Temperatura		
39. Sistema de ahumado		
40. Limpieza y desinfección		
41. Iluminación		
42. Carros para colgado de producto		
<b>V. CHILLERS o NEVERAS</b>		
43. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
44. Termómetros y temperatura		
45. Difusores		
46. Limpieza y desinfección		
47. Iluminación		
48. Condensación		
49. Drenajes y tomas de agua		
<b>VI. CONGELADOR O FREEZER</b>		
50. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
51. Termómetros y temperatura		
52. Difusores		
53. Limpieza y desinfección		
54. Iluminación		
55. Condensación		
56. Drenajes y tomas de agua		
<b>VII. REBANADO Y EMPACADO</b>		
57. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
58. Temperatura		
59. Difusores		
60. Limpieza y desinfección		
61. Iluminación		
62. Condensación		
63. Drenajes y tomas de agua		
64. Equipo de rebanado		
65. Equipo de empaque		
66. Material de empaque		
67. Mesas, tarimas, etc.		
<b>VIII. CUARTO DE ESPECIES</b>		
68. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
69. Tarimas, recipientes, mesas, etc.		
70. Equipo y vestuario del personal		
71. Temperatura		
72. Difusores		
73. Limpieza y desinfección		
74. Iluminación		
75. Condensación		
76. Pesaje y empaque		
<b>IX. DESPACHO</b>		
77. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
78. Tarimas y estantes		
79. Equipo y vestuario del personal		
80. Temperatura		
81. Difusores		
82. Limpieza y desinfección		
83. Iluminación		
84. Condensación		
85. Equipo de pesaje y empaque		
<b>X. ÁREA DE LAVADO DE EQUIPOS</b>		
86. Pisos, puertas, paredes y techos		
87. Piletas, mangueras, cepillos, etc.		
88. Drenajes y tomas de agua		
89. Presión de agua y distribución de agua caliente y fría		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
90. Separación del área en equipo sucio y limpio		
91. Manejo y uso de los desinfectantes		
<b>XI. LABORATORIO Y ANÁLISIS</b>		
92. Frecuencia de muestreos patógenos		
93. Frecuencia de muestreos residuos		
94. Análisis de agua		
95. Muestreo de superficies		
96. Muestreo de personal		
97. Auditoria del laboratorio del establecimiento		
98. Condiciones físicas e higiénicas del laboratorio del establecimiento		
99. Condiciones del equipo del laboratorio		
<b>XI. ENTRADA AL ESTABLECIMIENTO</b>		
100. paredes, pisos, techos, cortina de aire, puertas		
101. Control de plagas (moscas y otros insectos)		
102. Control del ingreso del personal y de su equipo		
103. Lavamanos, jabonera, papel toalla y desinfectante		
104. lava botas y pediluvio		
<b>XII. PARTE EXTERNA</b>		
105. Cerco perimetral		
106. Estructura física del establecimiento		
107. Área de recepción de materia prima		
108. Área de despacho de producto		
109. Caminos y áreas verdes		
110. Comedor o cafetería		
111. Taller de mecánica		
112. Lavandería		
113. Almacén de equipo y de químicos		
114. Almacén de químicos restringidos		
115. Almacén de materiales de empaque		
116. Almacén de aditivos		
117. Sala de maquinas		
118. Cisternas o tanques de agua		
119. Oficinas administrativas		
120. Oficina del Servicio de Inspección		
121. Planta de tratamiento de aguas residuales		
122. Cuarto de depósito de huesos		
123. Área de lavado de vehículos		

DESCRIPCIÓN	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
124. Control de plagas ( trampas)		
<b>XIII. VESTIDORES Y SANITARIOS HOMBRES</b>		
125. Pisos, puertas, puertas, ventanas, divisiones y techos		
126. Lockers, servicios sanitarios, bancas, lavamanos, baños		
127. Suplementos ( papel, jabón)		
128. Limpieza e higiene		
129. Drenajes y tomas de agua		
130. Control de plagas y basura		
<b>XIV. VESTIDORES Y SANITARIOS MUJERES</b>		
131. Pisos, paredes, ventanas, puertas, divisiones y techos		
132. Lockers, servicios sanitarios, lavamanos, baños y bancas		
133. Suplementos ( papel, jabón)		
134. Limpieza e higiene		
135. Drenajes y tomas de agua		
136. Control de plagas y basura		

Firma y sello SVNP \_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_







**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**SERVICIO DE INSPECCIÓN**

**Firma MVIO** \_\_\_\_\_

**Firma SVNP** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**ESTABLECIMIENTO**

**Firma** \_\_\_\_\_

**Firma** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**Control de Hojas del informe:** \_\_\_\_\_  
**(Firmadas, numeradas, fechado y selladas)**

**LUGAR Y FECHA:** \_\_\_\_\_

**ANEXO VII**  
**SECRETARIA DE ESTADO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL**  
**DIRECCION GENERAL DE SALUD AMBIENTAL**  
**DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS**  
**PROGRAMA NACIONAL DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

**FORMULARIO F-05**  
**SUPERVISION DE**  
**PLANTAS PROCESADORAS DE AVES**

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO: \_\_\_\_\_  
 ESTABLECIMIENTO No.: \_\_\_\_\_ FECHA DE LA SUPERVISIÓN: \_\_\_\_\_  
 DIRECCIÓN: \_\_\_\_\_

TELÉFONOS: \_\_\_\_\_ FAX: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DEL GERENTE GENERAL O REPRESENTANTE: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DEL MVIO: \_\_\_\_\_  
 NOMBRE DE LAS PERSONAS QUE ACOMPAÑAN LA SUPERVISIÓN:

CATEGORÍA: POLLOS  PAVOS  OTRAS AVES   
 CANTIDAD DE AVES QUE SE SACRIFICAN AL DIA \_\_\_\_\_  
 DÍAS DE SACRIFICIO A LA SEMANA \_\_\_\_\_  
 HORARIO DE SACRIFICIO \_\_\_\_\_  
 TIPOS DE PRODUCTO QUE SE PROCESAN \_\_\_\_\_

NUMERO DE PERSONAS QUE LABORAN EN PRODUCCION \_\_\_\_\_  
 CANTIDAD TOTAL DEL PERSONAL DEL ESTABLECIMIENTO \_\_\_\_\_

CLAVE:  **C** CONFORME  **NCF**  NO CONFORME  
**NA** NO APLICA

Concepto	Calificación	Observaciones
<b>I. MUELLE, ATURDIDO, DESANGRADO Y DESPLUME</b>		
1. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
2. Limpieza y desinfección		
3. Organización		
4. Ventilación y humidificación		
5. Condiciones y limpieza de jaulas		
6. Condiciones y limpieza de vehículos		
7. Cadena de colgado de patas		
8. Proceso de colgado		
9. Aturdido		
10. Degollado y desangrado		
11. Escaldadora		

<b>Concepto</b>	<b>Calificación</b>	<b>Observaciones</b>
12.Desplumadora		
13.Cortado y limpieza de patas		
14.Iluminación		
15.Drenajes y tomas de agua		
16.Equipo y vestuario personal		
17.Manejo de aves muertas		
18.Recipientes de desechos o desperdicios		
<b>II. EVISCERADO</b>		
19.Pisos, puertas, cortinas, aberturas, paredes y techos		
20.Cortadora de cloaca		
21.Eviscerado manual o automático		
22.Duchas de pollo		
23.Succionadora		
24.Baño final (in and out)		
25.Limpieza y desinfección		
26.Organización		
27.Ventilación		
28.Iluminación		
29.Puesto de inspección evisceración		
30.Puesto de re-inspección		
31.Equipo y vestuario del personal		
32.Velocidad de la cadena		
33.Drenajes y tomas de agua		
34. Equipo para limpieza de vísceras		
35.Recipientes de desechos o condenas		
<b>III. PRECHILLER Y CHILLER DE CARCASAS</b>		
36.Pisos, puertas, aberturas, cortinas, paredes y techos		
37.Limpieza y desinfección		
38.Organización		
39.Ventilación		
40.Temperatura del agua del prechiller		
41.Temperatura del agua del chiller		
42.Temperatura del pollo a la salida del chiller		
43.Concentración de sanitizante prechiller		
44.Concentración de sanitizante chiller		
45.Difusores		
46.Iluminación		
47.Condensación		
48.Cadena de colgado (de alas)		
49.Equipo y vestuario personal		
50.Recambio de agua de los chillers		
51.Drenajes y tomas de agua		

<b>Concepto</b>	<b>Calificación</b>	<b>Observaciones</b>
52. Hielo y ductos o carros para hielo		
<b>IV. CHILLER DE VISCERAS</b>		
53. Pisos, puertas, cortinas, aberturas, paredes y techos		
54. Limpieza y desinfección		
55. Organización		
56. Ventilación		
57. Temperatura del agua de los chillers		
58. Concentración sanitizante chillers		
59. Temperatura vísceras salida chiller		
60. Difusores		
61. Iluminación		
62. Condensación		
63. Equipo y vestuario personal		
64. Recambio de agua de los chillers		
65. Drenajes y tomas de agua		
66. Hielo y ductos o carros para hielo		
<b>V. ÁREA DE PESADO Y EMPAQUE</b>		
67. Pisos, puertas, bandas, cortinas, aberturas, paredes y techos		
68. Inyectadora		
69. Recipientes de desinfectante, producto		
70. Marcas de los recipientes		
71. Carros y bandejas para productos		
72. Temperatura		
73. Temperatura del producto		
74. Difusores		
75. Limpieza y desinfección		
76. Iluminación		
77. Condensación		
78. Drenajes y tomas de agua		
79. Organización		
80. Equipo y vestuario del personal		
81. Empaque primario y secundario		
82. Condiciones del peso		
83. Recipientes de desechos y basura		
<b>VI. ÁREA DE DESHUESE Y CORTES</b>		
84. Pisos, puertas, aberturas, bandas, cortinas, paredes y techos		
85. Recipientes de desinfectante y producto		
86. Marcas de los recipientes		
87. Carros y bandejas para productos		
88. Temperatura		
89. Temperatura del producto		

<b>Concepto</b>	<b>Calificación</b>	<b>Observaciones</b>
90. Difusores		
91. Limpieza y desinfección		
92. Iluminación		
93. Condensación		
94. Drenajes y tomas de agua		
95. Organización		
96. Equipo y vestuario del personal		
97. Empaque primario y secundario		
98. Condiciones del pesaje		
99. Recipientes de producto y desechos		
100. Área de recuperación de producto		
<b>VII. NEVERAS O REFRIGERADORES</b>		
101. Pisos, puertas, paredes, techos y cortinas		
102. Termómetro y temperatura		
103. Temperatura del producto		
104. Difusores		
105. Limpieza y desinfección		
106. Iluminación		
107. Condensación		
108. Drenajes		
109. Tarimas y estibas		
110. Manejo de entradas y salidas (PEPS)		
111. Organización		
112. Equipo y vestuario del personal		
<b>VIII. CONGELADOR O FREEZER</b>		
113. Pisos, puertas, cortinas, paredes y techos		
114. Termómetro y temperatura		
115. Temperatura del producto		
116. Difusores		
117. Limpieza y desinfección		
118. Iluminación		
119. Condensación		
120. Tarimas y estibas		
121. Manejo de entradas y salidas (PEPS)		
122. Organización		
123. Equipo y vestuario del personal		
<b>IX. DESPACHO</b>		
124. Pisos, bandas, puertas, cortinas, paredes y techos		
125. Tarimas		
126. Equipo y vestuario del personal		
127. Termómetro y temperatura		
128. Difusores		
129. Lavamanos		

<b>Concepto</b>	<b>Calificación</b>	<b>Observaciones</b>
130. Limpieza y desinfección		
131. Iluminación		
132. Condensación		
133. Equipo de pesaje		
<b>X. ENTRADA AL ESTABLECIMIENTO</b>		
134. Paredes, pisos, techos, cortina de aire, puertas		
135. Entradas separadas para el personal de las áreas sucias y limpias		
136. Control de plagas (moscas y otros insectos)		
137. Control del ingreso del personal y de su equipo		
138. Lavamanos, jabonera, toalla de papel y sanitizante		
139. Lava botas y pediluvio		
<b>XI. VESTIDORES Y SANITARIOS HOMBRES</b>		
140. Pisos, paredes, puertas, ventanas, divisiones y techos		
141. Lockers, servicios sanitarios, lavamanos, baños y bancas		
142. Suplementos ( papel, jabón)		
143. Limpieza e higiene		
144. Drenajes y tomas de agua		
145. Control de plagas y basura		
<b>XII. VESTIDORES Y SANITARIOS MUJERES</b>		
146. Pisos, puertas, divisiones ,ventanas y techos)		
147. Lockers, servicios sanitarios, lavamanos, baños y bancas		
148. Suplementos ( papel, jabón)		
149. Limpieza e higiene		
150. Drenajes y tomas de agua		
151. Control de plagas y basura		
<b>XIII. ÁREA DE LAVADO DE EQUIPO</b>		
152. Pisos, puertas, paredes, divisiones y techos)		
153. Piletas, mangueras, cepillos, etc.		
154. Drenajes y tomas de agua		
155. Presión de agua y distribución de agua caliente y fría		
156. Separación del área en equipo sucio y limpio		
157. Manejo y uso de los desinfectantes		
<b>XIV. ÁREA EXTERNA</b>		
158. Cerco perimetral		

<b>Concepto</b>	<b>Calificación</b>	<b>Observaciones</b>
159. Estructura física del establecimiento		
160. Área de desembarco de aves		
161. Área de despacho de producto		
162. Caminos y áreas verdes		
163. Comedor o cafetería		
164. Taller de mecánica		
165. Lavandería		
166. Almacén de equipo y de químicos		
167. Almacén de químicos restringidos		
168. Almacén de materiales de empaque		
169. Almacén de aditivos		
170. Sala de maquinas		
171. Cisternas o tanques de agua		
172. Oficinas administrativas		
173. Oficinas del Servicio de Inspección		
174. Planta de tratamiento de aguas residuales		
175. Planta de rendering o digestor		
176. Iluminación		
177. Drenajes y tomas de agua		
178. Área de lavado de vehículos		
179. Control de plagas ( trampas)		
<b>XV. LABORATORIO Y ANÁLISIS</b>		
180. Frecuencia de muestreos patógenos		
181. Frecuencia de muestreos residuos		
182. Análisis de agua		
183. Muestreo de superficies		
184. Muestreo de personal		
185. Auditoria del laboratorio del establecimiento		
186. Condiciones físicas, equipo e higiénicas del laboratorio del establecimiento		

Firma y sello SVNP \_\_\_\_\_







**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**SERVICIO DE INSPECCIÓN**

**Firma MVIO** \_\_\_\_\_

**Firma SVNP** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**ESTABLECIMIENTO**

**Firma** \_\_\_\_\_

**Firma** \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**CARGO** \_\_\_\_\_

**Control de Hojas del informe:** \_\_\_\_\_  
**(Firmadas, numeradas, fechadas y selladas)**

**LUGAR Y FECHA:** \_\_\_\_\_



### **SECCIÓN III**

---

PROCEDIMIENTO PARA APROBACIÓN DE  
ESTABLECIMIENTOS PARA SER CERTIFICADOS O RENOVAR  
SU CERTIFICACIÓN PARA EXPORTACIÓN

### SECCIÓN III

---

#### PROCEDIMIENTO PARA APROBACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS PARA SER CERTIFICADOS O RENOVAR SU CERTIFICACIÓN PARA EXPORTACIÓN

Para que un establecimiento de sacrificio, proceso, transformación o de acopio de productos de origen animal, reciba una visita de inspección o auditoria de otro país deberá cumplir con la aprobación o certificación oficial a través del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

Los pasos a seguir serán los siguientes en el orden indicado:

1. El establecimiento deberá manifestar por escrito en una nota dirigida al Director General de Salud Ambiental o al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas su interés en ser certificado o renovar su certificación nombrando el país de su interés comercial y los productos que desea exportar.
2. Cuando esto se refiera a una renovación deberá ser enviada junto con el documento anterior en un tiempo que no sobrepase los 30 días antes del vencimiento de la certificación.
3. El establecimiento deberá encontrarse autorizado y con su validación del Plan APPCC vigente para poder proceder a su certificación oficial.
4. Se realizara una visita extraordinaria de supervisión en un plazo no mayor de 30 días posteriores a el ingreso de la solicitud en la oficina correspondiente, El oficial a cargo de esta supervisión utilizará los Formularios F-02 y cualquier otro formulario que aplique al tipo de proceso( F-03, F-04 o F-05).
5. En el caso de que el establecimiento haya recibido en un término no mayor de 3 meses una supervisión anterior, esta contara para efecto de la certificación.
6. Para que el trámite continúe, el establecimiento deberá haber cumplido con el o los compromisos firmados de las recomendaciones dejadas en las visitas de supervisión y los DAC que se le han aplicado.
7. Deberá cumplir con lo establecido en el Programa Nacional de Residuos correspondiente y con las recomendaciones de las auditorias realizadas al laboratorio del establecimiento cuando este cuente con él.
8. El Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y su Supervisor evaluaran los requisitos reglamentarios del país que solicita para exportar y aplicaran estos al proceso de aprobación del establecimiento dejando estos requerimientos por escrito y se verificara su cumplimiento.
9. Cuando todo lo anterior este cumplido el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá continuar y dar el seguimiento a la solicitud de certificación o renovación.
10. En el caso de que el establecimiento no cumpla con las recomendaciones dadas , El Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá detener los procedimientos de certificación o enviar una notificación por

escrito al responsable del establecimiento que no está en condiciones de ser certificada por el país que el solicita.

11. Cuando el establecimiento ha recibido la notificación anterior y se le ha detenido su certificación, este deberá enviar un documento por escrito, cuando él considere que ha cumplido con las recomendaciones, documentación o procedimientos que se le solicitan.
12. En ese caso el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas volverá a calendarizar una supervisión del establecimiento en un plazo no mayor de 30 días para una nueva revisión de documentos y lo que corresponda para una re- evaluación del establecimiento.
13. Cuando el establecimiento haya cumplido con los pasos anteriores y se considere certificada, se enviara una solicitud oficial a través de la Dirección General de Salud Ambiental o del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas dirigida a las autoridades oficiales correspondientes del país de interés comercial del establecimiento, este documento deberá ser enviado en un plazo no mayor de 30 días después de que se le haya supervisado el establecimiento y se asegure que este cumplió con las recomendaciones.
14. Se enviaran los documentos que las autoridades del país en cuestión soliciten para este procedimiento.
15. Se mantendrá la comunicación necesaria, para que las autoridades del país solicitado atienda esta solicitud en un tiempo prudencial, enviando los documentos que se requieran.
16. Si la solicitud no es atendida en un periodo mayor de 6 meses, se enviara por escrito a las Autoridades de La Secretaria de Estado de Industria y Comercio que corresponda un sumario de los documentos enviados y recibidos al respecto, para solicitar su atención inmediata.
17. Si esto no es atendido por el país solicitado en un periodo no mayor de 3 meses se enviara a Solución de controversias y obstáculos comerciales, para su atención inmediata.

## **SECCIÓN IV**

---

PROCEDIMIENTOS PARA EL ENTRENAMIENTO DEL  
PERSONAL DE NUEVO INGRESO Y EVALUACIÓN DEL  
PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

## SECCIÓN IV

---

### PROCEDIMIENTOS PARA EL ENTRENAMIENTO DEL PERSONAL DE NUEVO INGRESO Y EVALUACIÓN DEL PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

Cuando se contrate personal para que ingrese el Servicio de Inspección que se encuentra a cargo del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas deberá realizarse un entrenamiento que durara un tiempo no mayor de 6 meses, para su aprobación en el sistema, este entrenamiento se realizara en el siguiente orden:

ACTIVIDAD	DIAS HABLES
INTRODUCCION	1 día
CLASES Y LECTURAS	2 a 3 días
ENTRENAMIENTO EN CAMPO	30 a 60 días
EVALUACION DEL ENTRENAMIENTO	3 meses

#### **INTRODUCCION**

El Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas junto con el Supervisor asignado recibirá al nuevo personal presentándose y explicándole quiénes serán sus jefes inmediatos temporalmente durante el entrenamiento, se le explicara en qué consiste el entrenamiento y que se espera de él durante el mismo y que sucederá después de realizarlo de forma exitosa o que pasara si no lo realiza de forma apropiada. Se le notificara los lugares donde tendrá que ir y el establecimiento base del entrenamiento y el área de trabajo a cual se le ha considerado y que el entrenamiento se dirigirá a que pueda ejercer sus funciones en esa área.

#### **CLASES Y LECTURAS**

**REGULACIONES NACIONALES:** El Supervisor a cargo para esta área se encargara de darle copia de los reglamentos, acuerdos, leyes dependiendo de la sección o área a la que se le allá asignado, le dará tiempos de lectura de este material para que lo conozca y pueda discutir cualquier duda que tenga al respecto.

**FORMATOS Y PROCEDIMIENTOS:** Se le dará una inducción sobre la documentación necesaria para su área dándole una copia en papel y electrónica si fuera el caso de los formularios y procedimientos que debe conocer y utilizar para su área de trabajo, se discutirán y aclaran dudas.

#### **GUIA DE INDUCCION EN ÁREA DE CÁRNICOS:**

Al personal que fuera asignado al área de cárnicos se le entregara el manual de procedimientos de inspectores en el área de bovinos, cerdos y aves, para su estudio, se discutirán las dudas.

Cuando existan manuales de entrenamiento para otras áreas de trabajo se asignara este mismo procedimiento.

**FINALIZACION DE LA ACTIVIDAD:** Una vez terminada esta actividad satisfactoriamente se le elaborara una nota de asignación hacia el entrenamiento en el establecimiento designado para ello y asignación de su nuevo jefe inmediato, el cual deberá iniciar no más de 3 días hábiles, después de haber finalizado la actividad anterior, dependerá adicionalmente del trámite administrativo y si es necesario de cambio de domicilio por encontrarse en otra ciudad sede del trabajo asignado.

### **ENTRENAMIENTO EN CAMPO**

El Lugar de esta actividad será un establecimiento de proceso o el seguimiento de Supervisión, dependiendo del área que se le haya asignado, no podrá durante esta actividad el nuevo personal tener o tomar decisiones que afecten a un establecimiento hasta que el jefe inmediato le asigne alguna actividad específica al respecto, en todo momento estará bajo la autoridad del jefe asignado, cualquier duda o acción a tomar será con su aprobación.

**INTRODUCCIÓN:** El Nuevo Jefe asignado o responsable le explicara cuales son los procedimientos generales a seguir y que se espera de él durante el entrenamiento, explicándole horario de trabajo, funciones que debe realizar, documentación que debe llevar y explicaciones del sistema de los procesos del establecimiento donde estar durante el desarrollo de esta actividad.

**INICIO DE LA ACTIVIDAD:** Esta sección de la actividad estará asignada para conocimientos básicos del área de inspección y sus seguimientos, esto tomará el tiempo que corresponda dependiendo de la complejidad del área en cuestión.

**SEGUIMIENTO EN LA ACTIVIDAD:** Se le asignaran actividades específicas en diferentes áreas para su aprendizaje, y se dejaran en tiempos parciales, para mejorar destrezas y conocimiento en la actividad.

**FORTALECIMIENTO EN LA ACTIVIDAD:** Se le designara trabajos con toma de decisiones durante esta actividad bajo la supervisión del jefe asignado, para mejorar conocimientos de acciones a seguir adecuadamente, debiendo elaborar los documentos que sean necesarios para esta área

**FINALIZACION DE LA ACTIVIDAD:** Una vez terminada esta actividad satisfactoriamente se le elaborara una evaluación de acuerdo a el cargo que se le destinará sea este para: auxiliar de Inspección, Veterinario Oficial o Supervisor .Esta evaluación se realizara al finalizar la asignación de decisiones del entrenamiento en campo, cuando el jefe inmediato lo determine, al finalizar este entrenamiento y dará sus conclusiones y recomendaciones a el superior inmediato de la siguiente forma:

1. La asignación definitiva del técnico y sugerencias de colocación.
2. Necesidad de tiempo adicional de entrenamiento el cual no podrá ser mayor de 30 días hábiles, para una nueva evaluación.

3. Que no sea considerado para un cargo en el sistema de inspección por no tener habilidades, actitud e interés en las funciones que deberá cumplir solicitando ser enviado a otro departamento, para nuevas asignaciones.

**ASIGNACION DE FUNCIONES** : Se le asignará dentro de los 10 días hábiles después de terminado su entrenamiento ,de sus funciones de trabajo, el lugar de trabajo y su Jefe Inmediato, para que se presente a mas tardar 24 horas después de entregada la nota de asignación o de 2 a 3 días si tiene que cambiar de domicilio.

### **EVALUACION DEL PERSONAL**

Después de que se asigne sus funciones definitivas, se le realizara 3 meses después de que este laborando, una evaluación para su desempeño acuerdo de acuerdo al cargo que se como: asistente de Inspección o auxiliar, Inspector Veterinario Oficial o Supervisor y se le dará las recomendaciones para que mejore su actitud y desempeño. Luego se le volverá a evaluar de acuerdo a un calendario establecido para conocer como ha desarrollado o aplicado estas recomendaciones.

## **SECCIÓN V**

---

### PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN DEL PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

## SECCIÓN V

---

### PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN DEL PERSONAL DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

Al personal que labora en el Servicio de Inspección se le realizara una evaluación de su desempeño y actitud en el trabajo por lo menos de una vez al año, pudiendo extenderse a no más de una vez cada dos años.

La evaluación será a través del formulario que se ha elaborado para ello dependiendo de cuál es el cargo que se le ha asignado.

1. ASISTENTES DE INSPECCIÓN: El encargado de aplicar el formulario para los inspectores asistentes, será el supervisor u otro MVIO que no sea el de el establecimiento donde ellos laboran, para tener una evaluación lo más objetiva posible.
2. MÉDICO VETERINARIO INSPECTOR OFICIAL O MVIO: El encargado de aplicar el formulario será el Supervisor relacionado con el área que labora o a cargo, o directamente el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, si el caso lo amerita a otra persona que se asigne para ello.
3. SUPERVISOR VETERINARIO NACIONAL DEL PROGRAMA O SVNP: El encargado de aplicar el formulario será el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas o si el caso lo amerita a otra persona que se asigne para ello.

Estos determinaran al aplicar los formularios una evaluación que podrá ser de acuerdo a los hallazgos:

1. Si la evaluación es de buena a excelente desempeño, se evaluara hasta la evaluación subsiguiente predeterminada para el año calendario, con el resto del personal.
2. Si la evaluación es de regular a buena, se le volver a evaluar 6 meses después para asegurar su desempeño y aplicación de las recomendaciones dejadas.
3. Si la evaluación es mala o de mal desempeño, se reunirá con el Supervisor, Jefe Inmediato y el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, para determinar las acciones a seguir pudiendo ser estas la rotación a otro establecimiento o la recolocación del personal a funciones fuera del sistema.

**EVALUACIONES DEL MÉDICO VETERINARIO INSPECTOR OFICIAL MVIO  
ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE BOVINOS Y CERDOS**

**Nombre del Establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la Evaluación** \_\_\_\_\_

**Nombre del Inspector a Evaluar** \_\_\_\_\_

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
<b>ANTEMORTEM</b>			
Inspección de animales en movimiento			
Inspección de animales parados			
Condiciones de la Inspección adecuadas			
Condiciones del área de corrales adecuadas			
<b>POSTMORTEN</b>			
Revisión de áreas de inspección			
Revisión de hallazgos encontrados			
Control de condenas y retenciones			
<b>APPCC</b>			
Verificación de PCC en el lugar			
Verificación del Plan APPCC			
Verificación de actividades de PCC			
Validación de registros diarios			
<b>POES</b>			
Control de pre-operacionales			
Control de sanitización de equipo y materiales			
Control de sanitización operacional			
Control de condensación en áreas de proceso			
Respuesta a acciones correctivas solicitadas			
<b>DOCUMENTACION</b>			
Elabora la documentación de la inspección diaria			
Lleva control de los DAC elaborados			
Envía la documentación a la Oficina central en el tiempo estipulado			
Realiza las acciones de comunicación con la oficina central necesarias y responde cuando las recibe			
<b>TOMA DE MUESTRAS</b>			

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Envía las muestras en los tiempos estipulados			
Lleva registros y los conserva de los muestreos realizados			
Muestrea todos los lotes o animales sospechosos			
Mantiene los resultados al día en la oficina			
La toma de muestras lo realizada de acuerdo a los procedimientos			
<b>EXPORTACION</b>			
Controla los lotes de exportación adecuadamente			
Mantiene bajo control oficial los sellos ,certificados y marchamos			
Libera lotes con todos los resultados conformes de patógenos ,microbiológicos y de residuos químicos			
<b>ACTITUD DE TRABAJO</b>			
Se relaciona adecuadamente con el personal del establecimiento			
Comunicada adecuadamente las instrucciones al personal del establecimiento			
Mantiene buenas relaciones con sus asistentes de inspección			
Comunicada adecuadamente las instrucciones a sus asistentes			
Se presta a sobornos o tratos que afecten su acciones de trabajo			
Realiza acciones en forma injustificada o con mala intención que afecten injustificadamente al establecimiento o al personal			
Trabaja con entusiasmo y de acuerdo a sus funciones en el trabajo			
<b>PROCEDIMIENTOS</b>			
Seguimientos a el manual de procedimientos adecuadamente			
Realiza las acciones de verificación asignadas en los procedimientos			
Mantiene la documentación de respaldo al día: directivas, reglamentos, acuerdos etc.			

## **EVALUACION GENERAL**\_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:** A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
R: recomendado para el puesto que ocupa  
C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del Supervisor Asignado

**EVALUACIONES DE ASISTENTE DE INSPECCIÓN  
ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE BOVINOS Y CERDOS**

**INSPECCIÓN ÁREA DE CABEZA**

**Nombre del Establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la Evaluación** \_\_\_\_\_

**Nombre del Inspector a Evaluar** \_\_\_\_\_

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Cortes de ganglios completos			
Número correcto de ganglios inspeccionados			
Corte de ambos cachetes completo y adecuado			
Revisión adecuada base de la lengua			
Revisión adecuada de la lengua			
Vestimenta y equipo completo			
Sanitización del equipo			
Procedimientos de inspección correctos			
Decisión de aprobación, condena parcial o total adecuadas			
Actitud en el puesto de trabajo			
Corrección de recomendaciones de la evaluación anterior			
Puntualidad en el horario de trabajo			
Mantiene la numeración de la cabeza por el tiempo necesario.			

**EVALUACION GENERAL** \_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:**  
 A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
 R: recomendado para el puesto que ocupa  
 C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
 N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
 X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
 Nombre y Firma del Supervisor Asignado      Nombre y Firma Inspector o MVIO



**EVALUACIONES DE ASISTENTE DE INSPECCIÓN  
ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE BOVINOS Y CERDOS**

**INSPECCIÓN ÁREA DE VISCERAS**

**Nombre del Establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la Evaluación** \_\_\_\_\_

**Nombre del Inspector a Evaluar** \_\_\_\_\_

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Inspección de vísceras rojas completa			
Número correcto de cortes en el hígado			
Corte correcto del corazón y adecuado			
Revisión adecuada riñones			
Revisión adecuada de los pulmones y tráquea.			
Revisión adecuada de los ganglios pulmonares.			
Revisión de adecuada del páncreas.			
Inspección de vísceras verdes completa			
Revisión adecuada de los ganglios mediastinitos.			
Vestimenta y equipo completo			
Sanitización del equipo			
Procedimientos de inspección correctos			
Decisión de aprobación, condena parcial o total adecuadas			
Actitud en el puesto de trabajo			
Corrección de recomendaciones de la evaluación anterior			
Puntualidad en el horario de trabajo			
Mantiene la numeración de las vísceras por el tiempo necesario			

**EVALUACION GENERAL** \_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:** A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
R: recomendado para el puesto que ocupa

- C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.
- N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo
- X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del Supervisor Asignado

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma Inspector o MVIO

**EVALUACIONES DE ASISTENTE DE INSPECCIÓN  
ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE BOVINOS Y CERDOS**

**INSPECCIÓN ÁREA DE CANAL**

**Nombre del Establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la Evaluación** \_\_\_\_\_

**Nombre del Inspector a Evaluar** \_\_\_\_\_

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Revisión del cuarto posterior adecuado			
Revisión del cuarto anterior adecuado			
Revisión de la eliminación adecuado de los MRE			
Vestimenta y equipo completo			
Sanitización del equipo			
Procedimientos de inspección correctos			
Decisión de aprobación, condena parcial o total adecuadas			
Actitud en el puesto de trabajo			
Corrección de recomendaciones de la evaluación anterior			
Puntualidad en el horario de trabajo			
Mantiene la numeración de la canal por el tiempo necesario.			

**EVALUACION GENERAL** \_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado    2: Regular    3: Malo    4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena    B: Regular    C: Mala    D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:**  
 A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
 R: recomendado para el puesto que ocupa  
 C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
 N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
 X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
 Nombre y Firma del Supervisor Asignado

\_\_\_\_\_  
 Nombre y Firma Inspector o MVIO

**EVALUACIONES DE ASISTENTE DE INSPECCIÓN**

## ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE AVES DE CORRAL

### ESTACION DE INSPECCIÓN

Nombre del Establecimiento \_\_\_\_\_

Establecimiento No. \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

Nombre del Inspector a Evaluar \_\_\_\_\_

Actividad	Desempeño	Actitud	Observaciones
Revisión adecuada de la carcasa			
Revisión adecuada de las vísceras			
Concordancia entre carcasa y vísceras de todas las aves que se inspeccionan			
Controla al ayudante sobre los cortes y condenas			
Mantiene el control sobre la presentación de las aves en la estación de inspección			
Vestimenta y equipo completo			
Sanitización del equipo			
Procedimientos de inspección correctos			
Decisión de aprobación, condena parcial o total adecuadas			
Actitud en el puesto de trabajo			
Corrección de recomendaciones de la evaluación anterior			
Puntualidad en el horario de trabajo			

### EVALUACION GENERAL \_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:** A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
R: recomendado para el puesto que ocupa  
C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del Supervisor Asignado      Nombre y Firma Inspector o MVIO

**EVALUACIONES DE ASISTENTE DE INSPECCIÓN  
ESTABLECIMIENTOS DE SACRIFICIO DE AVES DE CORRAL**

**ESTACION DE REINSPECCIÓN**

**Nombre del Establecimiento** \_\_\_\_\_

**Establecimiento No.** \_\_\_\_\_

**Fecha de la Evaluación** \_\_\_\_\_

**Nombre del Inspector a Evaluar** \_\_\_\_\_

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Tiene descrito el métodos de selección al azar de las carcasas			
Aplica correctamente el método de selección al azar de las carcasas			
Vestimenta y equipo completo			
Sanitización del equipo			
Procedimientos de reinspección correctos			
Decisión de aprobación o condena total adecuadas			
Actitud en el puesto de trabajo			
Corrección de recomendaciones de la evaluación anterior			
Puntualidad en el horario de trabajo			
Mantiene el control sobre la presencia de materia fecal en las carcasas y aplica la acción correctiva que se requiera			

**EVALUACION GENERAL** \_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:**  
 A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
 R: recomendado para el puesto que ocupa  
 C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
 N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
 X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del Supervisor Asignado

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma Inspector o MVIO

## EVALUACIONES DEL SUPERVISOR VETERINARIO

Sección Asignada de Supervisión \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

Nombre del Supervisor a Evaluar \_\_\_\_\_

Actividad	Desempeño	Actitud	Observaciones
<b>VISITAS DE SUPERVISIÓN</b>			
Realiza planificación de visitas de supervisión			
Mantiene enlistadas las plantas asignadas			
Lleva un informe de las visitas de supervisión realizadas adecuadamente			
Lleva un control de la planificación anual y lo sigue			
<b>REGISTROS</b>			
Lleva los libros de registros de establecimientos al día			
Lleva los listados mensuales de plantas con registros vencidos y los controla.			
<b>DOCUMENTOS</b>			
Elabora y envía los informes mensuales o trimestrales a tiempo.			
Elabora presentaciones, informes y solicitudes de información en los tiempos estipulados para ello.			
Envía los comunicados, directrices y solicitudes a los inspectores bajo su cargo de forma y en el tiempo adecuado			
Mantiene la información de los establecimientos a su cargo: informes de producción, condenas, SDAC y supervisiones ordenadamente.			
<b>LABORATORIO</b>			
Lleva los resultados de laboratorio de cada planta a su cargo ordenadamente y en concordancia con el Programa Nacional de Residuos			
Elabora comunicados a los inspectores sobre AC de desviaciones microbiológicas o químicas y les da seguimiento			

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
<b>TOMA DE MUESTRAS</b>			
Lleva control sobre el cumplimiento de muestreos del Programa Nacional de Residuos en los establecimientos			
Evalúa la toma ,envió y transportación de las muestras al laboratorio			
Realiza una evaluación de los muestreos realizados por el laboratorio oficial			
Revisa las ventanas móviles de E coolí.			
Revisa el diseño estadístico de los establecimientos.			
<b>EXPORTACION</b>			
Controla los certificados de exportación y sus inventarios			
Mantiene bajo control oficial los sellos y certificados			
<b>ACTITUD DE TRABAJO</b>			
Se relaciona adecuadamente con el personal de los establecimiento			
Comunica adecuadamente las instrucciones al personal de los establecimientos			
Mantiene buenas relaciones con los MVIO, inspectores y asistentes de inspección			
Comunicada adecuadamente las instrucciones a los MVIO, inspectores y asistentes			
Se presta a sobornos o tratos que afecten su acciones de trabajo			
Realiza acciones en forma injustificada o con mala intención que afecten injustificadamente a el establecimiento o al personal de inspección o del establecimiento			
Trabaja con entusiasmo y de acuerdo a sus funciones en el trabajo			
Es emprendedor creativo y autosuficiente en sus labores desempeñándose en mejorar su área de trabajo			
<b>SUPERVISIONES</b>			
Realiza las supervisiones en el tiempo requerido para ello			

<b>Actividad</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
Cumple con las condiciones de supervisión a los MVIO, inspectores y asistentes			
Realiza supervisiones de documentos oficiales			
Realiza supervisiones de pre-operacionales			
Realiza supervisiones del ante Morten			
Realiza supervisiones del post-mortem			
Realiza supervisiones de los procedimientos operativos			
Realiza verificaciones del APPCC en el lugar y registros			
Realiza supervisiones del BPM en el lugar y registros			
Realiza supervisiones del POES en el lugar y registros			

**EVALUACION GENERAL**\_\_\_\_\_

**Desempeño:** 1: Adecuado 2: Regular 3: Malo 4: Necesaria corrección inmediata

**Actitud:** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

**Evaluación:** A: Muy buen aprovechamiento y considerar promoción  
R: recomendado para el puesto que ocupa  
C: Necesita recolocación en otro puesto de inspección.  
N: Necesitar capacitación para su puesto de trabajo  
X: Consideración para remoción del sistema de inspección.

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del Auditor Asignado