



SECRETARIA DE ESTADO DE
INDUSTRIA Y COMERCIO



DIRECCION DE COMERCIO EXTERIOR
SECRETARIA DE ESTADO DE INDUSTRIA Y COMERCIO

INFORME DE CONSULTORÍA REGLAMENTO SANITARIO PARA AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS EN LA REPÚBLICA DOMINICANA

Octubre 2008

Este informe fue escrito por la Dra. Mercedes Erazo y reproducido por Chemonics International Inc. bajo el Proyecto de Implementación del DR-CAFTA en la República Dominicana, Contrato No. IQC # EEM-I-00-07-00008-00.

INFORME DE CONSULTORÍA REGLAMENTO SANITARIO PARA AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS 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		iii
SECCIÓN I	INTRODUCCION	I-1
SECCIÓN II	PROPUESTA DE REGLAMENTO DE INSPECCION SANITARIA PARA AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS EN LA REPÚBLICA DOMINICANA	II-1
Título I	Disposiciones Generales	II-3
Título II	De la Inspección, Aprobación, y Certificación de los Procedimientos Relacionados con la Inocuidad de los Alimentos	II-10
Título III	Del Personal Oficial del Servicio de Inspección	II-10
Título IV	De los Requisitos Relativos a la Construcción Higiénico-Sanitaria para los Establecimientos Procesadores de Productos de Aves de Corral y sus Productos	II-14
Título V	De las Condiciones Especiales de Construcción	II-32
Título VI	De la Clasificación de los Establecimientos y Procedimientos de Inspección	II-33
Título VII	De las Condiciones y Características del Procesamiento de Aves de Corral	II-37
Título VIII	Del Sistema de Control para la Seguridad de los Alimentos	II-40
Título IX	De las Aprobaciones de los Establecimientos	II-44
Título X	De las Obligaciones de los Establecimientos	II-47
Título XI	De los Sellos, Marcas y Certificados Oficiales	II-48
Título XII	De los Requisitos que debe Observar el Personal que Labore o Ingrese a la Planta	II-52
Título XIII	Del Sacrificio Humanitario de las Aves	II-53
Título XIV	Del Procedimiento para el Sacrificio de las Aves	II-54
Título XV	De la Inspección Ante Mortem	II-61
Título XVI	De la Inspección Post Mortem	II-63
Título XVII	Del Proceso de Despiece y Deshuese de Aves	II-66
Título XVIII	De la Metodología de Toma de Muestras para el Control de Patógenos	II-68
Título XIX	Del Programa Nacional de Residuos Microbiológicos y Químicos de Aves de Corral	II-79
Título XX	Del Transporte de la Carne de Aves y sus Productos	II-82
Título XXI	De los Centros de Acopio	II-84
Título XXII	De las Condiciones de Construcción e Higiene para Productos Procesados de Aves	II-85
Título XXIII	De las Condiciones Generales de la Materia Prima para la Elaboración de Productos de Aves	II-86

Título XXIV	De las Condiciones e Higiene del Equipo para los Productos Procesados de Aves	II-101
Título XXV	De la Clasificación de Productos Procesados de Carnes de Aves	II-110
Título XXVI	De los Estándares de Identidad o Composición de los Productos de Aves Procesados	II-117
Título XXVII	De las Definiciones Técnicas del Proceso de Enlatados de Productos de Aves de Corral	II-126
Título XXVIII	De los Recipientes y Cierre de Tapas de los Productos de Aves Enlatados	II-129
Título XXIX	Del Procesamiento de Enlatados	II-131
Título XXX	Del Equipo y Procedimientos para los Sistemas de Procesamiento Térmico	II-134
Título XXXI	De las Condiciones de la Incubación	II-145
Título XXXII	De la Composición de los Productos de Aves Enlatados	II-147
Título XXXIII	De las Condiciones Especiales para el Envase de Aves Procesados	II-150
Título XXXIV	De la Información Nutricional	II-154
Título XXXV	Del Material de Empaque	II-155
Título XXXVI	De la Admisibilidad de Sistemas de Inspección e Importaciones	II-156
Título XXXVII	De las Infracciones y Sanciones	II-158

ANEXO A	PERSONAS ENTREVISTADAS	A-1
---------	------------------------	-----

SIGLAS

BPM	Buenas Prácticas de Manufactura
DES	Diethylstilbestrol
DIGESA	Dirección General de Sanidad Ambiental de SESPAS
FSIS	Servicio de Inspección de Inocuidad de Alimentos de Estados Unidos
HCCP	Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control
Kg	Kilogramo
NORDON	Norma Dominicana
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
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 de Implementación del DR-CAFTA.

El objetivo del trabajo fue la redacción y actualización de una propuesta de Reglamento Sanitario para carnes de aves de corral procesadas y sus productos enlatados que esté acorde con los requisitos sanitarios de Estados Unidos e internacionales para que la República Dominicana pueda exportar carnes de aves de corral y sus productos.

La Secretaria de Salud en su Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas hasta este momento no cuenta con un reglamento para la inspección sanitaria de la carne de aves de corral y sus productos en el país, por lo que se trabajó basado en los documentos de un borrador de un reglamento para productos de aves de corral que se estaba trabajando en la SESPAS y se realizaron adiciones de otros reglamentos de países latinoamericanos como: Chile, Honduras, Costa Rica y Estados Unidos, asegurándose que el documento contenga la información necesaria, las nuevas disposiciones de USDA y las necesidades particulares del país.

Se trabajó 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 integraron fueron:

- Dr. Salvador Hiciano, Encargado del 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 títulos, capítulos y artículos que conformarían la propuesta de reglamento en una base diaria para que la revisión del documento fuera lo más expedita posible.

Los representantes de la comisión a cargo trabajaron arduamente a lo largo de las dos semanas para poder realizar la revisión completa de cada parte de que constaba dicha propuesta. La consultora estuvo en el país del 14 al 27 de Septiembre del 2008.

El documento final quedó revisado en su totalidad e incorporadas todas las observaciones que la comisión solicitó, conformándose el Reglamento final consolidado

de la propuesta en un documento final constituido por 36 Títulos con sus respectivos capítulos y 644 artículos.

El Anexo A contiene la lista de las personas entrevistadas.

SECCIÓN II

PROPUESTA DE REGLAMENTO DE INSPECCION SANITARIA
DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS EN LA REPÚBLICA
DOMINICANA

SECCIÓN II

PROPUESTA DE REGLAMENTO DE INSPECCION SANITARIA DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS EN LA REPÚBLICA DOMINICANA

CONSIDERANDO: Que es función esencial del estado dominicano velar por la adopción y estricto cumplimiento de medidas sanitarias adecuadas, así como regular e inspeccionar el proceso y venta de carnes de aves, incluyendo los productos derivados de tales carnes destinadas al consume humano tanto para venta nacional como exportación, afín de asegurar que sean aptos para la exportación.

CONSIDERANDO: Que La República Dominicana es firmante del Acuerdo sobre la Aplicación de Medidas Zoosanitarias de acuerdo a técnicas comerciales, que son parte del anexo 1 del Acuerdo, por el que se establece la Organización Mundial del Comercio, en donde se adquiere el compromiso de armonizar su legislación interna a la internacional.

CONSIDERANDO: Que debido al proceso de desarrollo del país las industrias nacionales que elaboran los productos derivados y procesados de la carne de aves, han incorporado avances tecnológicos en la materia, por lo que resulta conveniente y necesario actualizar las regulaciones vigentes de manera que se ajusten a las existentes en los mercados mundiales.

CONSIDERANDO: Que la carne, las vísceras y los productos procesados de aves pueden ser una fuente de enfermedades que afecten a la salud pública, salud animal, y la economía si no se verifican su procedencia y calidad zoosanitaria, ante esto se debe garantizar productos de óptima calidad higiénico-sanitaria, con el fin de brindar calidad e inocuidad a los consumidores y seguridad a la producción pecuaria nacional.

A C U E R D A:

1.-Aprobar en todas y cada una de sus partes el Reglamento de la Inspección sanitaria de la carne y productos avícolas

POR TANTO:

ACUERDA emitir el siguiente:

REGLAMENTO DE INSPECCION SANITARIA DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS

TITULO I DISPOSICIONES GENERALES

CAPITULO I OBJETIVO Y ALCANCE DEL REGLAMENTO

- Artículo 1** Este Reglamento tiene como objetivo normar los procesos bajo los cuales se rigen los procedimientos de inspección higiénico-sanitarios y tecnológicos en los establecimientos autorizados que procesen y comercialicen productos y subproductos de aves de corral y que estén destinados al consumo nacional o a la exportación.
- Artículo 2** Estarán sujetos a la inspección oficial, todos los establecimientos donde se sacrifiquen, transformen, refrigieren, congelen, empaquen, depositen o se acopie productos de aves de corral.
- Artículo 3** Este reglamento establece las especificaciones sanitarias que deben cumplir los establecimientos que se dedican al sacrificio, procesamiento, transformación y almacenamiento de productos y subproductos de aves de corral para garantizar su inocuidad.
- Artículo 4** Los productos de aves de corral que quedarán sujetos a lo dispuesto en el presente reglamento son: carne de pollos, gallinas, pavos, guineas, codornices, patos, gansos, avestruces y otras aves exóticas para consumo y destinados a la alimentación humana, ya sea que se consuman internamente o se destinen a la exportación. Quedarán además, sujetos a lo dispuesto en el presente reglamento, los subproductos de los mismos como son harinas, concentrados, enlatados o cualquier producto que contenga más del 2 % de carne de aves destinadas a la alimentación humana.

CAPITULO II LAS INSTANCIAS DE ADMINISTRACIÓN DEL REGLAMENTO

- Artículo 5** La SESPAS a través de la Dirección General de Salud Ambiental y su Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas por medio del Programa de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos será la responsable por la aplicación del presente reglamento.
- Artículo 6** Las disposiciones del presente reglamento se aplicarán a todos los establecimientos que se dediquen a las actividades de faena, empaque, elaboración y almacenamiento de productos de aves de origen nacional o importado.

CAPITULO III SISTEMA ADMINISTRATIVO OFICIAL

Artículo 7 Se entienden como definiciones del sistema administrativo oficial lo siguiente:

SESPAS: Secretaria de Estado de Salud Pública y Asistencia Social la cual es administrada o dirigida por el Secretario de Estado en su despacho.

DIRECCION GENERAL DE SALUD AMBIENTAL. Representada por su Director General y cuyas funciones son hacer cumplir la Ley y los reglamentos sanitarios y coordinar las funciones de los encargados de diferentes departamentos entre ellos el de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

DEPARTAMENTO DE CONTROL DE RIESGOS EN ALIMENTOS Y BEBIDAS. A través de su Encargado se realizan las labores del Sistema de Inspección del país para todo tipo de alimentos y bebidas tanto de producción nacional como de importación.

PROGRAMA DE INSPECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS. El Encargado del Programa tendrá las funciones de Supervisor Veterinario Nacional y realizara la coordinación general de los servicios de inspección de los establecimientos autorizados.

FUNCIONARIO OFICIAL. Es el empleado de La Dirección General de Salud Ambiental, que efectúa trabajos de inspección de productos y subproductos de origen animal.

MEDICO VETERINARIO INSPECTOR OFICIAL. Es el profesional Médico Veterinario funcionario de la Dirección General de Salud Ambiental, asignado a un establecimiento para realizar funciones de inspección. Dicho profesional debe cumplir con las obligaciones previstas en este reglamento.

ASISTENTE DE INSPECCION OFICIAL. Es el personal capacitado y certificado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, para asistir en sus tareas al Médico Veterinario Inspector Oficial. Dicho personal debe cumplir con las obligaciones estipuladas en este reglamento.

EMPLEADO DEL PROGRAMA. Todo Trabajador Ambiental u otra persona empleada por la SESPAS que este autorizado para llevar a cabo cualquier actividad o tarea relacionada con el programa.

INSPECCION. Es el conjunto de acciones y procedimientos aplicados de naturaleza física y anatomo-patológica que el Médico Veterinario o el personal del programa utiliza para examinar con el olfato, vista y tacto, las condiciones y las propiedades organolépticas de los alimentos de origen de aves o sus materias primas.

INSPECCION ANTE-MORTEM. Denominase al procedimiento por el cual el Médico Veterinario Oficial revisa a las aves para decidir si se encuentran clínicamente sanas para su sacrificio.

INSPECCION POST-MORTEM. Denominase al procedimiento por el cual el Servicio de Inspección Oficial revisa a las aves dentro del establecimiento durante el proceso de faenamiento realizando su observación en carcasas y vísceras para decidir si se encuentran aptas para el consumo humano.

INSPECCIONADO Y APROBADO. Son las palabras que se inscriben en los empaques de aves y productos de aves, para indicar que se han cumplido las acciones de control fijadas por este reglamento.

CAPITULO IV LAS DEFINICIONES TECNICAS AUTORIZADAS

Artículo 8 Para los fines del presente reglamento, las definiciones constituyen la interpretación oficial de los términos siguientes.

AGUA POTABLE. Agua que ha sido aprobada por la autoridad sanitaria correspondiente o por otro organismo gubernamental calificado, la cual certifica que cumple con la legislación nacional para el uso en instalaciones de proceso de productos alimenticios.

ALIMENTO APTO PARA EL CONSUMO HUMANO. Es el que ha sido producido en condiciones higiénico-sanitarias e inspeccionado y aprobado por el Servicio de Inspección y que es inocuo para el consumo humano sin restricción alguna.

ALIMENTO CON TRATAMIENTO TERMICO PARA ANIMALES. Es todo producto, subproducto o derivado de aves destinado para la alimentación animal y que ha recibido un proceso por calor directo e indirecto, u otro procedimiento aprobado por la Dirección General de Salud Ambiental. En ningún caso podrá ser destinado al consumo humano.

AVE. Para este reglamento el término ave es la unidad viva de cualquier especie aprobada por la Dirección General de Salud Ambiental para su industrialización con destino al consumo humano o animal.

AUDITORIAS DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRITICOS DE CONTROL (APPCC). Es la comprobación mediante evaluación sistemática del cumplimiento práctico de lo establecido en la documentación del sistema APPCC y sus resultados se ajustan a los objetivos previstos.

CARNE. Es la parte muscular y tejidos blandos que rodean el esqueleto del ave sacrificada, incluyendo su cobertura de grasa, tendones, vasos, nervios, aponeurosis y todos aquellos tejidos separados durante la operación de faena.

CARNE DE AVES. Significa carne deshuesada de aves solas o combinadas, sin la piel ni grasa adicionada.

CARNE FRESCA. Carne que, aparte de haber sido refrigerada, no ha recibido, los efectos de su conservación, otro tratamiento que el envase protector y que conserva sus características naturales.

CARNE DESHUESADA. Producto que se obtiene separando la carne de los huesos que la sustentan.

CARNE PICADA. Carne deshuesada que ha sido reducida a fragmentos.

CANAL O CARCASA DE AVE. Es el ave de la especie permitida en establecimientos autorizados, después de sacrificada, sangrada, desplumada, extirpada la cabeza, extremidades a nivel del tarso y eviscerada.

CENTRO DE ACOPIO. Es el lugar o edificio empleado para el recibo, la conservación y distribución de alimentos de origen animal.

CONCIENCIA. Reacción del cerebro ante las impresiones que le llegan a través de los sentidos.

COLORANTE ARTIFICIAL. Tinte o pigmento fabricado mediante procedimiento sintético o mediante proceso análogo.

CONDICIONES O REQUISITOS. Son las exigencias a que deben ajustarse los establecimientos para ser autorizados por la Dirección General de Salud Ambiental.

CONDENADO. Es todo producto, subproducto o derivados de aves y sus materias primas que habiendo sido inspeccionados son declarados impropios para la alimentación humana y deben ser eliminados mediante el uso de un digestor o incinerador.

CONTAMINACION. Es la transmisión directa o indirecta de microorganismos, sustancias químicas y materias extrañas a los productos y subproductos de aves.

CORTE. Es la parte del ave de fácil identificación anatómica.

CUADERNO DE BITACORA. Son las hojas de control por escrito autorizadas por el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas en las cuales el Supervisor del Programa y el Médico Veterinario Inspector Oficial, consignan el movimiento total de las actividades que se realizan en el establecimiento, siendo el principal medio de comunicación entre el Servicio de Inspección y los propietarios o responsables del establecimiento.

DESPOJO. Las partes no comestibles del ave como son el esófago, pulmones, buche, intestinos, vesícula biliar y genitales en hembras.

DESINFECCION. Designa la aplicación, después de una limpieza completa, de procedimientos destinados a destruir agentes infecciosos.

DIGESTOR O PLANTA DE RENDIMIENTO. Área provista de equipos apropiados para la industrialización de aves muertas, carcasas, vísceras, huesos y sangre no aptos para el consumo humano y el resultado de su industrialización es destinado al consumo de animales no rumiantes

ENVASE INMEDIATO. Se entiende por el recipiente u otra cubierta en el que se contenga directamente el producto sea total o parcialmente.

EMBALAJE. La envoltura exterior (caja, saco, barril, cesta u otro recipiente o cobertura) que contenga cualquier producto previamente empacado en uno o más envases inmediatos sea esto total o parcialmente.

EMBARQUE. Son los productos o subproductos, que ingresan o salen de un establecimiento autorizado amparados por un Certificado Oficial de Inspección.

ENFRIADOR O CHILLER. Son tanques manuales o automáticos, destinados a bajar la temperatura de las carcasas o canales de aves y las menudencias, mediante la inmersión en agua fría (agua –hielo).

ESCALDADORA. Sistema de tanques con agua caliente a una temperatura suficiente en las cuales se sumergen las aves, a efecto de aflojar las plumas del folículo piloso y de ese modo facilitar la extracción mecánica de las mismas.

ESTABLECIMIENTO. Es el predio con sus instalaciones declaradas y autorizadas por la Dirección General de Salud Ambiental, para el faenamiento, elaboración, empaque, almacenamiento de productos y subproductos de aves.

ESTABLECIMIENTO DE PRODUCTOS AVICOLAS. Es todo establecimiento en el cual se realizan las siguientes operaciones: preparación, elaboración, fabricación, envasado, almacenamiento, distribución, manipulación y venta de productos de aves.

FAENA o PROCESAMIENTO. Es el trabajo realizado desde el sacrificio de las aves, hasta su entrada a las cámaras frigoríficas o su expendio con destino al consumo o industrialización de las canales, vísceras y subproductos.

HIGIENE. Es el conjunto de medidas necesarias durante la elaboración, tratamiento, almacenamiento, transporte y comercialización de los alimentos, para garantizar su seguridad e inocuidad.

INDUSTRIALIZACION. Es el proceso de elaboración a que se someten las aves faenadas, sus partes, fluidos y las materias primas para obtener alimentos.

LIMPIEZA. Es el proceso de eliminación de materias extrañas, residuos o impurezas de las superficies de las instalaciones, equipos, utensilios u otros.

LOTE DE ALIMENTOS. Conjunto de alimentos fabricados en un establecimiento industrial autorizado bajo las mismas condiciones de proceso durante un período determinado de tiempo e identificados bajo la misma numeración.

LOTE DE AVES. Conjunto de aves que perteneciendo a un mismo propietario y teniendo un mismo origen, ingresan al establecimiento amparado por la misma documentación y marca.

MATERIAL RESISTENTE A LA CORROSION. Es el producto impermeable atóxico y resistente al agua de mar, al hielo, a las sustancias liberadas por el producto u otras sustancias corrosivas con las que pueda entrar en contacto. Su superficie debe ser lisa y resistente a la acción repetida de los medios de limpieza aprobados por La Dirección General de Salud Ambiental.

MEDIO DE TRANSPORTE. Es el sistema utilizado para el traslado de aves vivas o sus carnes, productos, subproductos y derivados de estas. Los medios de transporte serán aprobados por La Dirección General de Salud Ambiental para su uso para lo cual deben reunir las condiciones higiénicas sanitarias establecidas en el presente reglamento.

MENUDILLOS O MENUDECENCIAS: Es el conjunto de órganos integrado por hígado sin vesícula biliar, corazón con o sin pericardio, pescuezo o cogote desprovisto de tráquea y esófago y estómago muscular (molleja) desprovisto de la mucosa.

NO COMESTIBLE. Es el producto que ha sido objeto de revisión por el Servicio de Inspección y que ha determinado de algún modo que no es apto para el consumo humano.

PELIGRO. Agente biológico, químico o físico que con una probabilidad razonable, puede causar enfermedad o daño a la persona.

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES). Sistema documentado para garantizar la higiene del personal, la limpieza de las instalaciones, los equipos y los instrumentos y su desinfección para alcanzar niveles especificados ante de las operaciones y en el curso de las mismas.

PLAN APPCC o HACCP. Es el documento escrito basado en los principios del Sistema de Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control (**APPCC**), que define los procedimientos formales que deben seguirse de acuerdo a los principios generales, para garantizar la seguridad de los alimentos.

PRODUCTOS AVICOLAS. Son los preparados basándose en carne, sangre, vísceras, u otros subproductos de aves que hayan sido autorizados para el consumo humano

adicionando o no aditivos y especies aprobadas. Estos productos se denominarán según su especie.

PLANTA DE RENDIMIENTO. Área provista de equipos apropiados para la industrialización de aves muertas, canales, vísceras, huesos y sangre, no aptos para el consumo humano y destinado el resultado de su industrialización para animales.

RECHAZADO. Es todo producto, subproducto, derivado, envase o vehículo que por sus condiciones sanitarias no estuviera de acuerdo con lo establecido en este reglamento.

RESIDUOS QUIMICOS. Son residuos de medicamentos veterinarios y plaguicidas que pueden estar presentes en los productos de aves y que se detectan por análisis químicos.

RETENIDO, DETENIDO O INTERVENIDO. Es todo producto, subproducto, derivado, envase o vehículo que por sus condiciones sanitarias no estuviera de acuerdo con lo establecido por este reglamento, sin dar lugar a que sea rechazado o condenado.

SABORIZANTES ARTIFICIALES. Es el saborizante o agente que contenga o de sabor sintético u otro medio análogo.

SALMUERA. Es la solución de cloruro de sodio grado alimenticio, preparada con agua potable y otros ingredientes permitidos para uso humano que se utilizan para la conservación o tratamiento de los productos de origen animal o sus materias primas.

SISTEMA DE SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS. Es el conjunto de procedimientos que deben definir, adoptar, actualizar y cumplir las procesadoras, mataderos, centros de acopio y todo otro establecimiento autorizado por La Dirección General de Salud Ambiental, para manipular productos o subproductos de aves, con el fin de garantizar la seguridad de dichos productos.

SUBPRODUCTOS DE AVES. Es cualquier parte apta para usarse como alimento que no sea carne, siendo subproductos elaborados o sin elaborar, comestible para uso humano y no comestible para uso animal.

VERIFICACION DEL SISTEMA APPCC. Es la comprobación periódica efectuada por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas al Sistema APPCC, mediante auditoria.

VISCERAS. Son los órganos contenidos en las principales cavidades del cuerpo de las aves.

TITULO II
DE LA INSPECCION, APROBACION, Y CERTIFICACION DE LOS
PROCEDIMIENTOS RELACIONADOS CON LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

- Artículo 9** Corresponde a la SESPAS a través de la Dirección General de Salud Ambiental emitir procedimientos y coordinar con la participación del sector privado y otras instituciones del sector público las acciones para el aseguramiento de la calidad e inocuidad de las carnes y productos de las aves.
- Artículo 10** La Dirección General de Salud Ambiental a través del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, elaborará manuales técnicos e higiénico-sanitarios, plan de muestreo estadístico para reinspección de productos, establecerá niveles de tolerancia de residuos químicos y microbiológicos y otros programas que estarán en concordancia a las normativas nacionales, internacionales y del Codex Alimentarius.
- Artículo 11** La SESPAS a través de la Dirección General de Salud Ambiental conjuntamente con los sectores productivos, procesadores, comercializadores del sector pecuario y centros de educación superior, nacionales e internacionales y afines, promoverá y coordinará la información, educación, comunicación, capacitación y convenios relacionados con la calidad, sanidad e inocuidad de las carnes y productos de aves.
- Artículo 12** Los establecimientos autorizados y aprobados para la exportación sufrirán cambios inmediatos en el proceso de Inspección Sanitaria de acuerdo a las innovaciones o solicitudes de los países importadores de productos de aves, que deben ser atendidas inmediatamente, previa aprobación del Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
- Artículo 13** Las normas y convenios Internacionales ratificados por el país se aplicarán como complemento a este reglamento, en las especificaciones no contempladas en el mismo.

TITULO III
DEL PERSONAL OFICIAL DEL SERVICIO DE INSPECCION

- Artículo 14** La inspección higiénico-sanitaria de los establecimientos y sus productos será ejercida por profesionales veterinarios y sus asistentes idóneos, capacitados y certificados por la Dirección General de Salud Ambiental. En los establecimientos donde sea necesaria una inspección permanente y donde se requiera más de un inspector veterinario, el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas designará un Médico

Veterinario Oficial Jefe de Inspección en planta.

Artículo 15 Son obligaciones del Médico Veterinario Inspector de Planta las siguientes:

1. Controlar los servicios a fin de mantener en el personal la disciplina y la responsabilidad necesaria para obtener una inspección eficiente.
2. Cumplir y hacer cumplir la Ley y las disposiciones del presente reglamento.
3. Distribuir el personal a sus órdenes y dar cuenta a la superioridad de las fallas u omisiones en que incurrieran los empleados, aplicando al mismo tiempo las medidas disciplinarias de acuerdo a la Ley establecida para tal fin.
4. Supervisar y controlar a los Asistentes Oficiales o Acreditados cuando lo hubiese.
5. Mantener el control sanitario en todas las dependencias del establecimiento a su cargo, siendo responsable de todas las deficiencias para las cuales no tome las acciones correctivas, ya sea por sí mismo, si ello entra en sus facultades, o poniéndolo en conocimiento de quién corresponda.
6. Resolver sobre el destino de las carnes o productos de aves que observe el personal de Inspección.
7. Tener a su cargo y al día el cuaderno de bitácora, los libros, sellos y formularios que sean obligatorios llevar en cada establecimiento. Será responsable de la custodia y firma de los certificados.
8. Enviar a la superioridad en la fecha precisa que se le fijen los formularios, reportes y toda otra documentación que tenga ese destino.
9. Presentar mensualmente al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, un informe en los primeros 5 días del mes subsiguiente de los trabajos realizados durante el mes anterior, así como de las mejoras que considere necesarias para el buen servicio de la inspección.
10. Recibir y entregar firmada la documentación y sellos de Inspección bajo inventario, manteniéndolo actualizado, y siendo responsable de la conservación del Libro de Inventarios y demás elementos asignados a la inspección bajo su custodia.
11. En caso de necesidad debe tomar a su cargo parte del Servicio de Inspección sin perjuicio de las funciones directas asignadas.
12. Disponer la toma y envío al laboratorio de las muestras de los productos elaborados para análisis, así como también las materias primas que entran en su elaboración.
13. Disponer cada 6 meses como mínimo el análisis físico químico y cada treinta (30) días el bacteriológico del agua utilizada por el establecimiento en todas sus etapas operativas debiendo ser éste realizado en un Laboratorio Oficial o acreditado destinado para ese fin. Las muestras deben ser tomadas por el personal del Servicio de

- Inspección destacado en el establecimiento.
14. Disponer la toma y envío al Laboratorio Oficial o acreditado de las muestras de las aves sospechosas de padecer enfermedades cuyo diagnóstico macroscópico plantea dudas o dificultades.
 15. Hacer cumplir las disposiciones vigentes sobre rotulado o etiquetado, de los envases y pesos declarados antes de otorgar la documentación sanitaria.
 16. Establecer la vigilancia en los transportes de la carga y manejo de los productos bajo su control, así como el almacenamiento de los productos destinados al comercio.
 17. Mantener en forma directa las relaciones con la superioridad y con la gerencia del establecimiento que fiscaliza.
 18. Prestar servicio en el establecimiento en el horario que se le asigne.
 19. Asistir diariamente al establecimiento de acuerdo al horario establecido.
 20. Efectuar la inspección ante-mortem previa revisión de la documentación sanitaria de las aves, a efectos de comprobar las correspondientes cantidades, procedencia de los lotes y toda otra verificación que se haga al respecto.
 21. Encargarse de las necropsias y recolección de material de estudio, tomando todas las medidas pertinentes de aislamiento y desinfección en los casos de enfermedades infecto-contagiosas dando cuenta de inmediato cuando proceda al Supervisor Nacional a fin de la intervención correspondiente.
 22. Ser responsable por la matanza de toda ave o lote de aves que estén destinados al consumo humano.
 23. Proceder al examen post-mortem de las aves sacrificadas en el establecimiento debiendo investigar en el sitio en que se constituya la inspección, el estado sanitario de las aves e intervenir en el destino de las mismas, resolviendo en casos dudosos.
 25. Emitir el Certificado Oficial de Inspección correspondiente cuando se hayan reunido los requisitos técnicos y legales necesarios.

- Artículo 16** Los Asistentes de los Médicos Veterinarios Inspectores Oficiales o Acreditados, tendrán como obligación lo siguiente:
1. Cumplir su labor específica en el sitio y horario que le asigne el Encargado del Servicio o el Inspector Veterinario a cargo del mismo.
 2. Cuando el trabajo de la oficina lo requiera, desempeñar funciones administrativas.
 3. Están obligados en todos los casos de comprobar alguna anomalía en cualquier área o proceso que se realiza en el establecimiento dentro y fuera de la planta, a detener la desviación en el proceso y comunicarla a sus superiores.

- Artículo 17** Son obligaciones del Médico Veterinario Supervisor Nacional, las siguientes:

1. Verificar el cumplimiento de la Ley y sus reglamentos, en todos los establecimientos autorizados por la Dirección General de Salud Ambiental.
2. Verificar el control sanitario en todas las dependencias de los establecimientos, siendo responsable de las deficiencias que le fueran comunicadas por los Médicos Veterinarios Oficiales de Inspección de Planta y para las cuales no arbitre los medios a su alcance para subsanarlas, ya sea por él mismo si entra en sus facultades o poniéndolo en conocimiento de quien corresponda.
3. Verificar la normal asistencia del personal del Servicio de Inspección a los establecimientos a los que están asignados, de acuerdo a las fechas y horas previstas para los mismos.
4. Informar al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas sobre las anomalías verificadas en los establecimientos a su cargo.
5. Informar al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas sobre la existencia de establecimientos no autorizados por La Dirección General de Salud Ambiental, y que desarrollen actividades industriales contempladas en la Ley y su reglamentación.
6. Presentar mensualmente al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas los informes que oportunamente le sean solicitados.
7. Realizar las auditorías correspondientes a los procedimientos de seguridad de alimentos por medio de planes de autocontrol, que los establecimientos pongan en funcionamiento, bajo el Sistema APPCC.

Artículo 18 Son responsabilidades del Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas como Médico Veterinario a cargo del Servicio de Nacional de Inspección, las siguientes:

1. Cumplir y hacer cumplir la Ley y las disposiciones del presente reglamento.
2. Verificar el control sanitario en todas las dependencias de los establecimientos bajo Inspección Oficial, siendo responsable de las deficiencias que le fueran comunicadas por los Médicos Veterinarios Oficiales de Inspección de Planta o Médico Veterinario Oficial Supervisor Nacional a cargo y para las cuales no arbitre los medios a su alcance para subsanarlas, ya sea por él mismo si entra en sus facultades o poniéndolo en conocimiento de quien corresponda.
3. Controlar los servicios a fin de mantener en el personal la disciplina y la responsabilidad necesaria para obtener una inspección eficiente.
4. Distribuir el personal a sus órdenes y dar cuenta a la superioridad de las fallas u omisiones en que incurrieran los empleados, aplicando al mismo tiempo las medidas disciplinarias de acuerdo a la Ley

- establecida para tal fin.
5. Preparar y remitir informes sobre las actividades inherentes a su área en el tiempo y disponibilidad que requieran las autoridades superiores.
 6. Toda aquella actividad que las autoridades superiores lo estimen conveniente vinculada a su área.

Artículo 19 Todos los integrantes del Servicio de Inspección Oficial asignados a un establecimiento, así como también sus superiores en línea directa, tendrán el libre acceso a todas las dependencias del establecimiento autorizado por la Dirección General de Salud Ambiental, a cualquier hora del día o de la noche.

TITULO IV

DE LOS REQUISITOS RELATIVOS A LA CONSTRUCCION HIGIENICO-SANITARIA PARA LOS ESTABLECIMIENTOS PROCESADORES DE AVES DE CORRAL Y SUS PRODUCTOS

Artículo 20 Para la autorización de los establecimientos que sacrifiquen, elaboren o procesen aves de corral estos deberán cumplir los siguientes requisitos de construcción e ingeniería sanitaria, sin perjuicio de otras condiciones específicas que para su actividad contemple el presente reglamento:

1. Estar ubicados en terreno firmes, no inundables.
2. Alejados de industrias que produzcan olores o emanaciones perjudiciales.
3. Distantes 4 kilómetros como mínimo de zonas que por sus características son residenciales.
4. Contar con abastecimiento abundante de agua potable y servicios de electricidad.
5. Estar situados en lugares con acceso adecuado a las proximidades de rutas pavimentadas y transitables.
6. La ubicación quedará además supeditada al informe favorable del organismo correspondiente, respecto a los desagües industriales.
7. No deben existir dentro del ámbito enmarcado por el cerco perimetral del establecimiento, otras construcciones, industrias o viviendas ajenas a la actividad del mismo.

Artículo 21 Todos los caminos internos del establecimiento deben ser pavimentados o poseer una capa de rodadura impermeable. Los espacios adyacentes deben impermeabilizarse o en su defecto revestirlos de grama.

Artículo 22 Los establecimientos deben estar circundados en todo el perímetro de su área por un cerco que encerrará todas las dependencias del establecimiento. Estará construido con materiales aprobados. Cuando no sea totalmente de bloque de concreto o ladrillo reforzado, debe poseer un muro de este material de por lo menos cincuenta (50) centímetros sobre

el nivel del piso a efecto de evitar la entrada de animales o alimañas. Su altura será como mínimo de dos (2) metros. Las puertas para vehículos o personas tendrán la misma altura que la del cerco.

Artículo 23 El perímetro del establecimiento debe poseer iluminación artificial.

Artículo 24 Los establecimientos autorizados deben estar construidos con materiales de forma que faciliten su limpieza y desinfección.

Artículo 25 La disposición de los establecimientos, su diseño, construcción y medidas obedecerán primordialmente a lo siguiente:

1. Permitir la limpieza y desinfección de áreas y equipos, evitando la acumulación o depósito de suciedad sobre los alimentos o superficies que con ellos contactan.
2. Evitar la formación de condensación o de mohos indeseables sobre las superficies de los equipos o de los alimentos.
3. Facilitar las prácticas de higiene de los alimentos y la prevención de la contaminación cruzada debida a equipos, utensilios, alimentos, personal, materiales, agua, materias primas o fuentes externas de contaminación provocada por insectos o roedores.
4. Asegurar las condiciones de temperaturas adecuadas para la manipulación o almacenamiento del producto y las materias primas.
5. Contar con dispositivos o instalaciones para la vigilancia de las condiciones adecuadas de la temperatura ambiental, ubicados en lugares accesibles y visibles.

Artículo 26 Los lugares o locales de recepción de materias primas estarán separados de las salas de elaboración y la circulación del personal, materiales y equipos, de tal forma que se evite la contaminación cruzada.

Artículo 27 Las salas de proceso y elaboración estarán ubicadas y dispuestas de tal manera que se evite la contaminación.

Artículo 28 En los establecimientos existirá un número suficiente de lavamanos individuales convenientemente distribuidos y señalizados, los cuales deben poseer las siguientes características:

1. Deben ser construidos con acero inoxidable u otro material resistente a la corrosión y diseñados de manera que faciliten su limpieza.
2. Dispondrán de agua fría y caliente. El Servicio de Inspección podrá autorizar la omisión del agua caliente en aquellos locales que por razones de producción lo justifique y siempre que no represente un detrimento de los aspectos higiénico-sanitarios.
3. La salida del agua estará colocada aproximadamente a treinta (30) centímetros sobre el borde superior del lavamanos. Debiendo ser accionados a pedal o por sistema automático.

4. Estarán provistos de jabón líquido o en polvo, toallas de un solo uso y descartables.
5. La descarga de estos lavamanos será directa a la red de desagües mediante interposición de cierre sifónico.
6. De acuerdo a las necesidades del sector llevarán adosados un esterilizador apto para higienizar, desinfectar utensilios y herramientas. El Servicio de Inspección podrá autorizar la omisión de este inciso en aquellos locales que por razones de producción lo justifiquen siempre que no representen un detrimento de los aspectos higiénico-sanitarios.
7. El equipo de desinfección consistirá en un recipiente que contenga algún antiséptico aprobado por el Servicio de Inspección o un suministrador de agua a 82°C o 180°F como mínimo.
8. Además de los lavamanos y equipos de desinfección de utensilios de uso general, antes mencionados, en cada zona operativa del Servicio de Inspección este podrá contar con un lavamanos y equipos de desinfección.
9. Los equipos destinados al lavado de manos no serán utilizados para el lavado de materias primas o alimentos.

Artículo 29 Los pisos estarán contruidos con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos, debidamente autorizados por El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. No tendrán filtraciones al terreno natural o a pisos inferiores según se trate de local en planta baja o en pisos superiores. Serán antideslizantes y deben mantenerse en buen estado de conservación, sin grietas, pozos, ni deterioros que permitan el estancamiento de líquidos. Tendrán una pendiente de caída de no menos del dos (2) por ciento hacia las bocas o canales de desagüe. Su diseño debe facilitar la limpieza y desinfección. Cada cincuenta (50) metros cuadrados, como mínimo, existirá un sistema de drenaje con cañería de salida no inferior a quince (15) centímetros de diámetro.

Artículo 30 Los conductos de aguas servidas descargarán al o a los conductos principales con interposición de sifón de cierre hidráulico.

Artículo 31 Las paredes de los locales estarán contruidas con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos. La superficie debe ser lisa hasta una altura adecuada para la actividad que en ella se realiza, nunca menor a los dos (2) metros, y deben mantenerse en buen estado de conservación, sin deterioros que permitan el depósito de suciedades. Su diseño debe facilitar la limpieza y desinfección. Serán de color blanco o claro. La parte superior de las paredes, de la zona lisa hasta el encuentro con el techo, será de cemento pulido de color claro o blanco.

- Artículo 32** En el encuentro de las paredes con los pisos, techos y paredes entre sí, el ángulo que forman estos será redondeado en forma cóncava para facilitar la limpieza, desinfección y evitar el depósito de suciedad.
- Artículo 33** Cuando en las paredes existieran salientes provocadas por columnas, moquetas, etc., todos los ángulos de encuentro y esquinas serán igualmente redondeados.
- Artículo 34** Los techos, cielos rasos y demás instalaciones suspendidas deben estar diseñados, contruidos y acabados de forma que impidan el ingreso y acumulación de suciedad, reduzcan o impidan la condensación y la formación de mohos indeseables y el desprendimiento de partículas.
- Artículo 35** Las superficies, incluidas las mesas y equipos, que estén en contacto con los alimentos deben estar contruidas con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos. Deben ser lisas o continuas sin hendiduras en sus uniones para facilitar su limpieza, desinfección y mantenerse en buen estado de conservación.
- Artículo 36** Las salas deben contar con medios apropiados y suficientes de ventilación mecánica o natural. Se evitará toda corriente de aire desde una zona contaminada a otra limpia. El diseño y construcción de los sistemas de ventilación deben permitir el fácil acceso a sus mecanismos para higiene y mantenimiento. Los extractores de aire mecánicos estarán provistos con persianas de cierre automático.
- Artículo 37** Las puertas metálicas deben presentar superficies lisas, no absorbentes, fáciles de limpiar y de desinfectar. Las aberturas que den al exterior, ya sean puertas, ventanas, extractores y otros, deben contar con sistemas de protección anti-insectos, tales como mallas metálicas inoxidables de 1/16 de pulgada, cortinas de aire y otros dispositivos aprobados por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. Los sistemas deben impedir el acceso de insectos incluso cuando el equipo no esté en funcionamiento. Las ventanas y demás huecos deben estar contruidos de manera que impidan la acumulación de suciedad.
- Artículo 38** Debe contarse con luz artificial de color blanco. La intensidad será de doscientos veinte (220) unidades lux como mínimo en los puestos de trabajo; de seiscientos (600) unidades lux en los lugares donde se realicen actividades de inspección y clasificación y de un nivel equivalente a ciento cincuenta (150) unidades lux como mínimo en todos los demás puntos. La luz de los sectores de inspección será de tipo localizada. Las lámparas estarán cubiertas por un sistema protector que evite la diseminación de vidrios en caso de rotura.

- Artículo 39** Las instalaciones eléctricas para luz y para los equipos estarán diseñadas con materiales aprobados y respetando las medidas de seguridad industrial correspondiente. Todos los equipos de trabajo, así como las máquinas y herramientas que sean accionadas eléctricamente, estarán polarizados a tierra.
- Artículo 40** Todas las instalaciones deben mantenerse en buen estado de limpieza y funcionamiento de manera que no constituyan un foco de contaminación.
- Artículo 41** Los equipos, utensilios e instalaciones accesorias utilizados para industrializar los alimentos, en particular aquellos que entren en contacto directo con los productos o sus materias primas, deben estar construidos con acero inoxidable u otro material resistente a la corrosión y de fácil limpieza.
- Artículo 42** El diseño e instalación de las máquinas y equipos facilitará la limpieza y desinfección de todas sus partes y de las zonas circundantes donde se encuentren instaladas y evitará la contaminación de los productos alimenticios o sus materias primas.
- Artículo 43** Queda prohibido el uso de madera en las salas donde se procesan o manipulan alimentos o materias primas sin envasar.
- Artículo 44** Los equipos que entran en contacto directo con los productos deben contar con un dispositivo especial, ya sea manual o mecánico, para que previo a un nuevo uso, sean perfectamente higienizados (limpieza y desinfección).
- Artículo 45** Los equipos o fregaderos destinados al lavado de productos estarán provistos de agua potable fría y caliente, si es necesaria. Estarán construidos con acero inoxidable u otro material aprobado y se limpiarán con la frecuencia necesaria para evitar el depósito de suciedad o el estancamiento del agua o líquidos. La descarga de estos fregaderos podrá ser directa a la red de desagües, mediante interposición de cierre sifónico.
- Artículo 46** Las plataformas de trabajo en las que actúan los obreros estarán construidas:
1. A plano inclinado, escalonado o levadizo a efectos de facilitar un buen desempeño en la actividad a realizar.
 2. Estarán construidas con materiales inoxidables autorizados.
 3. Su diseño facilitará la limpieza y desinfección de todas sus partes.
 4. El piso será antideslizante y a todo lo largo del frente estará dotado de una pestaña a modo de zócalo de diez (10) centímetros de altura ejecutada con iguales materiales que los empleados para el mismo.

5. La escalera de acceso no podrá ser de madera, tendrá su superficie de apoyo de tipo anti-resbaladizo y una baranda de seguridad metálica de tubo galvanizado.

Artículo 47 Las bandejas, los recipientes y los carros destinados a contener o transportar productos alimenticios serán de acero inoxidable u otro material autorizado y responderán a los siguientes requisitos:

1. Su diseño facilitará su limpieza y desinfección.
2. Todos sus ángulos interiores serán redondeados para evitar el depósito de suciedad.
3. No podrán depositarse directamente en el suelo, sino que tendrán que hacerlo en tarimas destinadas a ese único fin, y a una altura no menor de quince (15) centímetros del suelo.
4. Se mantendrán siempre limpios y se evitará el depósito de residuos líquidos o sólidos en su interior.

Artículo 48 Los materiales y la construcción de los carros para productos ó subproductos condenados serán similares a los de uso general debiéndose contar con una identificación especial bien visible con la palabra "CONDENADO S.P.", pintada en color rojo.

Artículo 49 Cuando los equipos o maquinarias efectúen un tratamiento térmico por el frío o calor sobre el alimento, deben contar con las instalaciones o dispositivos que permitan la vigilancia de las condiciones del tratamiento, la temperatura y el tiempo, ubicados en lugares accesibles y visibles.

Artículo 50 Todos los equipos y maquinarias deben mantenerse en buen estado de limpieza y funcionamiento de manera que no constituya un foco de contaminación para los productos.

Artículo 51 Los equipos y utensilios de reserva se guardaran en un almacén sobre estanterías o tarimas.

Artículo 52 Los vestidores para el personal se diseñarán en base a una capacidad suficiente de un (1) metro cuadrado por persona como mínimo y deben cumplir los siguientes requisitos de construcción:

1. Estarán ubicados en lugares de fácil acceso separados de las dependencias de industrialización o elaboración y sus accesos estarán pavimentados.
2. Deben estar contruidos con materiales aprobados.
3. Los pisos deben estar contruidos con materiales impermeables con declive del 2% hacia las bocas de desagües, debiendo drenar los efluentes por cañería cerrada provista de cierre sifónico, directamente a la red general. No tendrán filtraciones al terreno natural o a pisos inferiores. Serán antideslizantes y deben mantenerse en buen estado de conservación, sin rajaduras, pozos, ni deterioros que permitan el estancamiento de líquidos.

4. Las paredes estarán cubiertas con un material de superficie lisa, impermeable hasta dos (2) metros de altura desde el nivel del piso y cuando no fueran cubiertas por azulejos estarán cubiertas con pañete pulido.
5. Cuando el zócalo no llegue hasta el techo, ese sector de la pared debe ser cóncavo. El encuentro entre las paredes con el piso y techo será redondeado.
6. Los techos deben estar contruidos de material impermeable y aislante.
7. Las puertas y ventanas o cualquier otra abertura deben estar protegidas con telas metálicas de 1/ 16 de pulgada y provistas con cierre automático.
8. Cada sesenta (60) metros cúbicos debe contar con ventanales de dos (2) metros cuadrados como mínimo para facilitar la ventilación. Si esta se efectuara por medios mecánicos se debe asegurar una renovación del aire de diez (10) veces por hora como mínimo.
9. La iluminación artificial será como mínimo de ciento cincuenta (150) unidades lux.
10. En los vestidores deben haber bancos en cantidad suficiente como para que se puedan sentar simultáneamente hasta el 20% de los usuarios de esta dependencia.

Artículo 53 Anexo a los vestidores estarán los baños, los cuales, además de los requisitos de construcción mencionados para los vestidores, deben estar:

1. Provistos de agua fría y caliente.
2. En comunicación directa con los vestidores pero serán independientes de los sanitarios.
3. En los locales de los baños habrá lavamanos que podrán ser de tipo individual o piletas corridas, las que deben tener una dimensión no menor de cuarenta (40) centímetros de ancho y veinte (20) centímetros de profundidad.
4. Estos lavamanos estarán provistos de agua fría y caliente con o sin mezcladores.
5. Los grifos serán por lo menos de doce (12) milímetros y estarán colocados con su boca de descarga a no menos de treinta (30) centímetros de altura del borde superior de la pileta o lavamanos. El accionamiento de los grifos será a pedal o automático. Que no se manejen con las manos.
6. Anexo a los lavamanos deben haber dispositivos con jabón líquido o en polvo, cepillo para las uñas y toallas para un solo uso y recipientes para depositar toallas de papel desechado.
7. Los lavamanos o piletas, deben ser limpiados próximamente a cada cambio de turno.
8. La descarga de estas piletas debe ser directa a la red de efluentes del establecimiento por cierre sifónico. En ningún caso podrán ser

descargados a través de los canales de limpieza que existan en los pisos del establecimiento.

Artículo 54 Los servicios sanitarios deben reunir las siguientes condiciones:

1. Los servicios sanitarios para el personal masculino, contarán con un urinario por cada treinta (30) obreros o fracción, un (1) inodoro por cada quince (15) obreros o fracción, un (1) lavamanos para quince (15) empleados o fracción y una (1) ducha por cada dieciocho (18) empleados o fracción.
2. Para el personal femenino se instalará un (1) inodoro por cada quince (15) obreras o fracción e igual cantidad de lavamanos y duchas que para los hombres.
3. En ambos casos los sanitarios formaran un recinto separado de los demás por tabiques de un alto mínimo de uno y medio (1.50) metros que no llegarán hasta el cielo raso. Los recintos de los sanitarios no tendrán techo propio sino que su parte superior será una abertura libre hasta el techo del local.
4. Toda instalación sanitaria de baños, sanitarios y lavamanos debe ejecutarse acorde con las normas de Ingeniería Sanitaria.
5. A la entrada de las dependencias donde se manipulen o se elaboren productos comestibles y por donde obligatoriamente debe pasar el personal, deben instalarse filtros higiénicos sanitarios donde sus componentes se encuentren en el siguiente orden: lava botas, lavamanos con grifos de acción a pedal, a rodilla u otro método aprobado, con jabonera a presión para jabón líquido, toalleros con toallas de único uso desechables, pediluvio, con diez (10) centímetros de profundidad con una solución antiséptica aprobada, circulante y en permanente renovación.
6. Todas las instalaciones deben mantenerse en buen estado de limpieza y funcionamiento de manera que no constituya un foco de contaminación.

Artículo 55 Queda establecido el siguiente código de colores y los que en lo sucesivo agregue el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, para la identificación de tuberías, accesorios y elementos laborales:

1. **Para las Tuberías:**
 - Azul: Aire comprimido.
 - Gris con franjas naranja: Amoníaco; se recomienda rotular la palabra "Amoniaco".
 - Naranja: Vapor de agua.
 - Negro: Electricidad
 - Rojo: Bocas de agua para control de incendios.
 - Rojo: Elementos de lucha contra incendios (extinguidores y etc.).
 - Naranja: Agua caliente.
 - Verde: Agua fría.
2. **Para Otros:**

Combustibles (líquidos y gases): Amarillo.
Productos comestibles: Verde
Productos no comestibles: Negro
Productos peligrosos o condenados: Rojo
Cloaca: Gris con franjas violeta.

Artículo 56 El establecimiento debe colocar en lugares visibles en carteles o letreros la identificación del uso de los colores permitidos, esto debe ser para tuberías y otros equipos, distribuidos en todas las áreas y salas del establecimiento.

Artículo 57 Si el establecimiento requiere modificar el uso de los colores establecidos en este reglamento deberá solicitarlo por escrito al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para su aprobación.

Artículo 58 Las normas para la evacuación de aguas servidas y productos de desecho en los establecimientos obedecerán a:

- a. Deben ajustarse permanentemente a la Ley y reglamentos que sobre eliminación de efluentes líquidos, sólidos o gaseosos rijan en el país. A tal efecto deben presentar toda vez que se le requieran, los permisos emitidos por el organismo competente.
- b. Será responsabilidad de las empresas o de las autoridades nacionales o municipales competentes, el hacer cumplir las normas de evacuación de efluentes de acuerdo con la legislación en vigencia.
- c. Toda vez que la autoridad de aplicación señale al Servicio de Inspección, el incumplimiento por parte de un establecimiento autorizado de alguna de las normas que regulan la evacuación de efluentes o residuos, se dispondrá la suspensión del Servicio de Inspección o la clausura total o parcial del establecimiento involucrado, hasta tanto dichas autoridades manifiesten que los hechos han sido regularizados y se permite la reanudación parcial o total de las actividades.
- d. La evacuación de las aguas residuales se hará de acuerdo con lo dispuesto en el presente Título, sin perjuicio del cumplimiento de otras reglamentaciones complementarias en materia de protección ambiental.
- e. Los establecimientos autorizados para el sacrificio de aves o su industrialización, cuando las tareas que en ellos se desarrollen requieran, deben disponer de cámaras sépticas o bien plantas purificadoras de las aguas servidas.
- f. La ubicación de todo nuevo establecimiento queda supeditada a las posibilidades del cuerpo receptor de sus desagües. La solicitud de autorización de todo nuevo establecimiento debe ir acompañada del dictamen favorable del organismo competente en la materia.
- g. La Dirección General de Salud Ambiental se asegurara que el establecimiento cuente con los permisos de la autoridad competente sobre los pre-tratamientos a que deben ser sometidos los líquidos de

desagües provenientes de la recepción y faena de aves de corral y su industrialización, sin perjuicio de los tratamientos que puedan ser necesarios para cumplir con las condiciones que exigen, en cada caso, los organismos a cargo del control de los cuerpos de aguas o canalización receptoras de los desagües.

- h. El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas determinará las condiciones en que debe efectuarse la separación de las canalizaciones de desagüe, dentro de los establecimientos.
- i. En todos los casos debe separarse la sangre proveniente de la matanza, cuya descarga a los desagües no se admitirá bajo ningún concepto.

Artículo 59 El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas determinará los plazos dentro de los cuales deben cumplirse las exigencias de esta reglamentación, en los establecimientos ya autorizados.

Artículo 60 El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, exigirá la presentación de planos de obras sanitarias, con el fin de reconocer el recorrido de las cañerías y desagües en todas las áreas del establecimiento.

Artículo 61 Los desagües de plataformas, faena e industrialización deben separarse en tres sistemas de canalización independientes, los cuales podrán reunirse aguas abajo de los respectivos sistemas de pre-tratamiento:

1. Desagües pluviales y de calles interiores ajenos a los procesos industriales.
2. Desagües grasos.
3. Desagües no grasos.

Artículo 62 Las aguas provenientes de los desagües a que se refiere el artículo anterior deben ser sometidas a los siguientes pre-tratamientos:

1. Las enunciadas en el inciso 2 serán pre-tratadas para obtener la separación y recuperación de sustancias grasas.
2. Las enunciadas en el inciso 3 serán pre-tratadas mediante tamizado y sedimentación o cualquier otro sistema aprobado para obtener la separación de los sólidos.

Artículo 63 Los desagües pluviales de todos los techos y patios, se reunirán por canalizaciones totalmente separadas de los desagües industriales y de cloacas. Se admitirá la reunión de los desagües pluviales con los restantes, después del tratamiento de estos últimos y siempre que ello sea factible de acuerdo con las condiciones que establezca el organismo a cargo del control del cuerpo de agua o canalizaciones receptoras de los desagües.

- Artículo 64** El agua a utilizar en los establecimientos con excepción de la empleada para los servicios mecánicos y servicios sanitarios debe ser potable, libre de organismos o elementos químicos que puedan producir en los productos alimenticios contaminaciones o alteraciones de cualquier naturaleza, que afecten su condición de alimento humano sin ninguna restricción.
- Artículo 65** Los establecimientos instalarán equipos para la clorinación automática del agua cuando así lo establezca el Servicio de Inspección. La concentración de cloro residual libre será como mínimo el exigido para el agua potable de consumo humano, según la norma vigente en el país. El Servicio de Inspección controlara que en situaciones especiales se cubran las necesidades específicas de cada establecimiento. La empresa suministrará al Servicio de Inspección un equipo para la determinación de la concentración de cloro libre.
- Artículo 66** Cada seis (6) meses como mínimo, el establecimiento debe realizar un análisis químico y cada treinta (30) días un bacteriológico que permita apreciar al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, las características del agua en uso respecto a su potabilidad.
- Artículo 67** El agua potable debe reunir las condiciones microbiológicas y químicas establecidas en la Norma Dominicana NORDOM 1, Agua Para Uso Domestico.
- Artículo 68** Los análisis químicos y microbiológicos se realizarán en los laboratorios oficiales o aquellos que el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas acredite oficialmente para tal efecto.
- Artículo 69** Cuando se utilice agua no potable para los fines autorizados por este reglamento, los depósitos estarán netamente separados y los circuitos de distribución serán distintos y ejecutados en forma tal que ni aun accidentalmente pueda mezclarse con la potable.
- Artículo 70** No se permitirá el paso de cañerías de agua no potable o residual a través de los ambientes de industrialización donde se elaboren o manipulen productos comestibles, cualquiera que sea el tipo de industria que los elabore.
- Artículo 71** La disponibilidad total de agua de un establecimiento se calculará por la suma de la capacidad de los depósitos más la capacidad de suministro horario de la fuente de origen, multiplicada esta última por el número normal de horas de trabajo. Estas cifras pueden ser adecuadas por la SESPAS de acuerdo a las condiciones de trabajo.

- Artículo 72** Las tuberías conductoras de agua potable, no potable y servida serán identificadas con los colores establecidos en el presente reglamento.
- Artículo 73** El hielo y el vapor utilizado en contacto directo con los productos alimenticios, no deben contener ninguna sustancia que represente peligro para la salud o pueda contaminar el producto. En todos los casos será elaborado a partir de agua potable.
- Artículo 74** Los establecimientos adoptarán y documentarán un sistema de control de insectos y roedores, el cual debe estar aprobado por el Servicio de Inspección.
- Artículo 75** La documentación correspondiente a dicho sistema, así como la metodología, forma de vigilancia, deben estar a disposición del Servicio de Inspección.
- Artículo 76** Los productos químicos utilizados tales como cebos raticidas, insecticidas y cualquier otro, deben ser aprobados y registrados por la autoridad oficial competente en el país.
- Artículo 77** Los raticidas, insecticidas, desinfectantes y demás sustancias potencialmente tóxicas deben almacenarse en habitaciones o armarios cerrados con llave; se utilizarán en forma que no exista riesgo de contaminación de los productos.
- Artículo 78** Los establecimientos contarán con un local independiente, o un sistema adecuado, para almacenar los desechos. Su diseño evitará la emanación de olores, salida de líquidos y el acceso de insectos o roedores.
- Artículo 79** La evacuación de los desechos sólidos, semisólidos o líquidos de los lugares donde se depositan o almacenan debe ser un proceso continuo empleando agua clorada y los utensilios necesarios para que los lugares se mantengan limpios y se reduzca el peligro de contaminación.
- Artículo 80** Queda prohibido el depósito de los materiales y utensilios de limpieza en las salas de elaboración o cámaras frigoríficas.
- Artículo 81** Los elementos de limpieza deben estar fabricados con materiales inoxidables aprobados. Queda prohibido el uso de madera para ese fin.
- Artículo 82** Las cámaras frigoríficas son los locales construidos con material aislante térmico, destinados a la conservación por medio del frío de los productos perecederos.
- Artículo 83** La capacidad de las cámaras frigoríficas en cuanto a volumen se refiere, serán fijadas por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y

Bebidas, según el producto a almacenar, enfriar o congelar y de acuerdo a las condiciones de temperatura que se deba obtener para cada producto.

Artículo 84 Las cámaras frigoríficas cumplirán los siguientes requisitos higiénicos sanitarios y de construcción.

1. El piso estará construido con material impermeable, antideslizante y no atacable por los ácidos grasos. Los ángulos de encuentro con paredes y columnas estarán redondeados y el piso se hallará al mismo nivel o superior de los pisos exteriores.
2. Las paredes interiores de las cámaras frigoríficas, estarán recubiertas con materiales de fácil limpieza, lisos, impermeables, resistentes a la corrosión y de colores claros; todos los ángulos serán redondeados y las juntas de materiales impermeables.
3. El techo debe ser de construcción similar al de las paredes. El cielo raso debe ser de material impermeable e incombustible y de fácil limpieza.
4. Cualquier material aislante térmico que se utilice, debe ser colocado en forma tal, que permita el cumplimiento de lo especificado para paredes, techos y no tener contacto con el ambiente interno o externo de la cámara frigorífica.
5. Las puertas serán de hoja llena, provistas de material aislante térmico. Se admite en su construcción la madera revestida en su totalidad por material metálico no corrosivo y no oxidable u otro elemento siempre que sea inodoro, poco higroscópico e impermeabilizado debidamente autorizado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas . La altura de las puertas y su ancho en las cámaras y antecámaras estarán en concordancia con los fines a que esta se destine.
6. Las columnas deben reunir los mismos requisitos exigidos para las paredes.
7. Cuando las cámaras frigoríficas cuenten con antecámaras, estas deben reunir todos los requisitos exigidos para aquellas.
8. Todas las cámaras deben estar provistas de iluminación artificial, con un interruptor de encendido y apagado dentro y fuera de las cámaras. Su capacidad lumínica será de cuarenta (40) a sesenta (60) unidades lux.
9. Cuando se utilicen estanterías, estas deben ser metálicas o de material impermeable de fácil lavado y responder a las especificaciones que para cada caso se determinen en este reglamento.
10. La ventilación de las cámaras frigoríficas y la renovación de aire, será tal que evite la alteración de la mercadería almacenada.

- Artículo 85** Las cámaras frigoríficas deben poseer un sistema de alarma que se accione desde el interior y contar con doble cerrojo para seguridad del personal.
- Artículo 86** Queda permitido cualquier sistema de refrigeración o congelación, sea rápido o lento, seco o húmedo, siempre que su aplicación no altere las características organolépticas de los productos a enfriar.
- Artículo 87** Las características y especificaciones técnicas completas de dichos sistemas, indicando tipos de equipos, potencia de frío, régimen y principios del sistema, deben ser aprobados por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas , para lo cual los interesados deben suministrar una memoria técnica completa, acompañada de planos y especificaciones de funcionamiento.
- Artículo 88** La capacidad de trabajo de las cámaras para los procesos de enfriamiento, congelación y depósito, debe ser evaluada por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, atendiendo a las especificaciones señaladas en los apartados anteriores y considerando además la potencia de generación electromotriz del establecimiento.
- Artículo 89** Para el almacenamiento de productos o subproductos de aves, sus materias primas y derivados en las cámaras frigoríficas, se cumplirá con lo siguiente:
1. No se permitirá el almacenaje de ningún producto sobre el piso. Se permite realizarlo sobre rejillas, tarimas o estanterías, construidas con materiales autorizados y que faciliten la aireación.
 2. Las cámaras destinadas al almacenamiento de productos congelados deben tener, en cualquier sitio controles donde se pueda determinar que la temperatura de congelación exigida es la indicada.
 3. No se permitirá depositar simultáneamente en una misma cámara frigorífica, carne, productos, subproductos o derivados provenientes de distintas especies animales, sin la autorización del Servicio de Inspección. Se exceptúan de esta exigencia las carnes, productos y subproductos congelados en envases cerrados herméticamente, aptos para el consumo humano de acuerdo a las normas establecidas en el presente reglamento. Podrán depositarse simultáneamente, carnes refrigeradas de distintas especies, cuando ellas constituyan la materia para la elaboración de productos que impliquen su mezcla.
 4. El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas debe otorgar autorización previa al uso, de toda cámara frigorífica nueva o reparada y rechazará las que presenten problemas de construcción o higiénico-sanitario.

- Artículo 90** Las cámaras deben estar permanentemente limpias, sin deterioros y ser desinfectadas con soluciones antisépticas o cualquier otro medio aprobado. La limpieza y desinfección se efectuará cada vez que lo determine el Servicio de Inspección y en el transcurso de cualquiera de estas operaciones, las cámaras deben estar vacías.
- Artículo 91** Las cámaras frigoríficas deben estar provistas de termómetros de máxima y mínima para el control de la temperatura ambiental. Cuando el Servicio de Inspección lo considere necesario podrá solicitar al establecimiento la incorporación de aparatos automáticos para el registro continuo de la temperatura de las cámaras. Los registros estarán a disposición del Servicio de Inspección y deben ser archivados por el período que el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas oportunamente indique.
- Artículo 92** Para la refrigeración de los diferentes productos alimenticios las cámaras frigoríficas se registrarán por los siguientes procedimientos generales:
1. El cuarto de enfriamiento (cooler) deberá tener una temperatura entre medio grado centígrado bajo cero y dos grados centígrados bajo cero (-0.5°C a -2°C ; 31.1°F a 28.4°F).
 2. El cuarto de congelamiento deberá tener una temperatura no superior a veinticinco grados centígrados bajo cero (-25°C ó -13°F).
 3. El cuarto de almacenamiento del producto congelado deberá tener una temperatura no superior a dieciocho grados centígrados bajo cero (-18°C ó -0.4°F).
 4. Debe contarse con una cámara o en su defecto con un espacio dentro de las cámaras generales, aislada, para alojar producto que necesiten observación para uso exclusivo del Servicio de Inspección.
 5. Las cámaras frigoríficas deben estar provistas de termómetros de máxima y mínima para el control de la temperatura ambiental los que estarán a disposición de la inspección veterinaria. Cuando dicho servicio lo considere necesario podrá solicitar al establecimiento la incorporación de aparatos automáticos para el registro continuo de la temperatura de las cámaras. Los registros estarán a disposición del Servicio de Inspección y deben ser archivados por el período que este indique oportunamente.
 6. Las cámaras frigoríficas deben poseer una capacidad de enfriamiento tal, que permitan obtener la temperatura de cero grado centígrado (0°C ó 32°F) en el centro de la masa muscular de la especie de mayor tamaño, en el término de 72 horas.
 7. La capacidad frigorífica de las cámaras de conservación de los productos enfriados será la necesaria para no superar en ningún momento un grado centígrado bajo cero (-1°C ó 30.2°F).
 8. La capacidad frigorífica de las cámaras de congelación de los

productos y subproductos de aves, será tal que se logre la congelación de la masa interior de una carcasa de tamaño mediano en 72 horas a una temperatura no superior a dieciocho grados centígrados bajo cero (-18 °C ó -0.4). La variación de esta norma, podrá ser autorizada o exigida, según el caso, por la SESPAS cuando razones tecnológicas lo justifiquen o se trate de exigencias comerciales en el caso de productos destinados a la exportación.

9. La capacidad de enfriamiento de las cámaras de conservación de los productos congelados, no podrá ser inferior al necesario para mantener la congelación del producto a las temperaturas fijadas.
10. En el caso de modificación de la capacidad de enfriamiento por inconvenientes mecánicos u otras causas, todo movimiento o traslado de productos, debe ser notificado al Servicio de Inspección a efecto de adoptar las medidas que estime del caso.
11. Queda prohibido volver a conservar en cámaras frigoríficas las carnes y demás productos de aves congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente.
12. Las carnes de aves expuestas algún tiempo a la temperatura ambiental, no podrán volver a ser sometidas nuevamente a la acción del frío para prolongar su conservación, salvo cuando la exposición a temperatura ambiental se ha producido por breve lapso y como una imprescindible necesidad del transporte.

Artículo 93 Los establecimientos contarán con dependencias auxiliares que sin estar afectando en forma directa a la elaboración o conservación de materia prima, son necesarias para completar la actividad específica del mismo.

Artículo 94 Se consideran dependencias auxiliares las siguientes áreas:

1. Sala de maquinas.
2. Sala de calderas.
3. Almacenes.
4. Taller.
6. Armado de fundas y cajas
7. Depósito de envases primarios y secundarios.
8. Depósitos de mercaderías envasadas.
9. Depósito de aditivos y especies.
10. Depósito de subproductos no comestibles.
11. Sala de tratamiento de aguas.
12. Digestor
13. Lavandería
14. Cafetería o comedor
15. Oficinas Administrativas y del Servicio de Inspección.

Artículo 95 Todo establecimiento que reciba del exterior suministro energético, debe tener un generador de electricidad; el generador debe estar localizado

lejos de las dependencias donde se manipulen productos comestibles, con el propósito de evitar el ruido.

Artículo 96 La disponibilidad total de energía expresada en kilovatios hora, debe ser la suficiente para garantizar las necesidades básicas del establecimiento.

Artículo 97 La sala de maquinas debe estar construida en una zona aislada de las dependencias donde se manipulen productos comestibles, debiendo de cumplir lo siguiente:

1. La construcción del local para la sala de máquinas o calderas, será de material incombustible, con pisos de concreto u otro material impermeable y lavable.
2. Debe contar con suficiente iluminación natural o artificial.
3. La ventilación estará asegurada por medio de ventanas o extractores de aire.
4. Debe poseer agua corriente y estar dotada de dispositivos contra incendios.

Artículo 98 La sala de calderas, debe proveer de agua caliente y vapor a todas las dependencias. Además debe contar con un sistema alternativo que garantice las necesidades básicas de consumo del establecimiento.

Artículo 99 El establecimiento debe contar con locales adecuados para el almacenamiento:

1. El local para el almacenamiento de útiles y otros elementos estará aislado de cualquier otra dependencia. Se exceptúan los envases de los productos comestibles a usar en la elaboración de la materia prima.
2. Los locales de almacenamiento de embalajes y productos químicos deben estar aislado de las salas de elaboración. En estos locales los productos se acomodaran sobre tarimas, a no menos de diez (10) centímetros del suelo y de forma que permita la adecuada ventilación e iluminación.
3. El local del taller para reparación y mantenimiento de equipo será de material incombustible y su piso impermeable y debe estar provisto de dispositivos contra incendio.
4. Los establecimientos deben contar con un local donde se fabriquen envases, bolsas, cajas o cualquier otro material de empaque, siendo una dependencia destinada exclusivamente a ese fin.
5. El local donde se depositan envases vacíos, cualquiera que sea su naturaleza, es una sección obligatoria en todos los establecimientos donde se elaboren y envasen productos de aves comestibles.

- Artículo 100** Las mercaderías envasadas, listas para su expendio, no podrán almacenarse al aire libre, debiendo hacerse en cámaras frigoríficas. Los locales destinados a depósito de productos grasos, deben ser mantenidos a una temperatura máxima de veinticinco grados centígrados (25°C o 77°F).
- Artículo 101** En los depósitos de envases, los pisos, paredes y techos deben ser en su totalidad contruidos de material impermeable. Las puertas tendrán cierre automático y las ventanas o cualquier otra abertura estar protegidas con telas metálica de 1/ 16 de pulgada.
- Artículo 102** Los depósitos de aditivos deben estar instalados en un local independiente de toda dependencia de la fábrica. La sala de aditivos debe disponer de una estantería con cajones, o recipientes inoxidables y de fácil limpieza, para clasificación y depósito de los aditivos.
- Artículo 103** Los envases destinados a productos comestibles no podrán depositarse a una altura no menor de quince (15) centímetros del suelo, en un área permanentemente limpia, libre de insectos y roedores. También queda prohibido depositar simultáneamente en un mismo ambiente productos comestibles y no comestibles.
- Artículo 104** El local destinado al descanso y refrigerio del personal, debe reunir las características de construcción, de iluminación y ventilación generales exigidas por este reglamento; si el acceso de este local está cerca de la sala de elaboración debe instalarse un “Filtro higiénico-sanitario”, además de tener depósitos para basura con tapa y su capacidad será de acuerdo con la cantidad de empleados y los turnos de trabajo.
- Artículo 105** El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá aprobar cuando lo considere conveniente a los establecimientos con Servicio de Inspección un Laboratorio capacitado para efectuar los exámenes microbiológicos que se juzguen necesarios para garantizar la inocuidad de los productos.
- Artículo 106** El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas, buscara el acuerdo necesario con las instancias gubernamentales que compete para establecer los controles que reglamentarán las condiciones que deben reunir los laboratorios de las empresas, realizará las inspecciones previas, emitirá el dictamen final para la autorización y efectuará las auditorias periódicas para la verificación de su funcionamiento y de sus controles.

TITULO V DE LAS CONDICIONES ESPECIALES DE CONSTRUCCION

Artículo 107 Los establecimientos donde se realicen operaciones de industrialización de aves, deben cumplir las normas de construcción e ingenierías sanitarias mencionadas en el Titulo IV de este reglamento y las condiciones especiales de construcción que a continuación se detallan, sin perjuicio de otras disposiciones contempladas en el presente reglamento:

1. El cerco perimetral del área encerrará todas las dependencias del establecimiento, y lugares utilizados para descarga, manejo y alojamiento de las aves destinadas a la faena, las instalaciones destinadas al procesamiento de subproductos no aptos para el consumo humano y las obras para el control de aguas negras.
2. Todas las instalaciones destinadas al alojamiento de las aves previo a su faena deben poseer iluminación natural o artificial en una intensidad mínima de entre cien (100) y ciento cincuenta (150) unidades lux. En las instalaciones de inspección la intensidad será de quinientos cincuenta (550) unidades lux.
3. Fuera del cerco perimetral del área y a una distancia de separación mínima de cincuenta (50) metros, debe existir otro cerco perimetral de alambre, u otro material aprobado que encierre el área total destinada al establecimiento. Entre los dos cercos perimetrales está prohibida la instalación de cualquier tipo de construcción.

Artículo 108 Todo establecimiento que reciba aves transportadas por medios mecánicos, como mínimo debe disponer de una rampa o muelle para descarga, la cual tendrá las siguientes características:

1. Podrán ser fijas o móviles, según las necesidades del servicio a prestar, las rampas fijas serán de material impermeable y antideslizante y las móviles serán de metal con un piso igual a las fijas.
2. Tanto las rampas móviles o fijas permitirán un seguro y fácil acceso a las jaulas que transportan a las aves y su diseño debe facilitar su lavado y desinfección.

Artículo 109 El Servicio de Inspección asignado al establecimiento verificará que los medios de transporte de las aves (vehículo y jaulas) sean lavados y desinfectados después de descargados.

Artículo 110 Cuando el Servicio de Inspección lo determine serán trasladadas al digestor del establecimiento las aves que lleguen muertas o golpeadas.

Artículo 111 . El área de faena estará dividida en por lo menos dos zonas definidas:

1. Zona sucia o séptica y zona limpia.

2. Los desagües de las zonas limpias y sucias obedecerán a lo descrito en el presente reglamento.
3. Esterilizadores para cuchillos, afiladores y otros utensilios con agua a temperatura de 82°C o 180 °F u otro sistema que permita la esterilización de estos implementos durante el proceso.
4. Esterilizadores y lavamanos en cantidad suficiente en ubicaciones que permitan un acceso oportuno y expedito a los operadores para el uso de los mismos.

TITULO VI

DE LA CLASIFICACION DE LOS ESTABLECIMIENTOS Y PROCEDIMIENTOS DE INSPECCION

Artículo 112 Los establecimientos para el sacrificio de aves se clasificaran según su naturaleza, velocidad de sacrificio y equipamiento de la siguiente manera:

Artesanales: Son aquellos pequeños mataderos con operaciones de matanza manual y sin cadena automática.

De velocidad baja: Aquellos mataderos con sistema automatizado, pero con una velocidad en la cadena de sacrificio menor a noventa (90) pollos por minuto.

De velocidad alta: Aquellos mataderos con sistema automatizado, pero con una velocidad en la cadena de sacrificio mayor de noventa (90) pollos por minuto.

Párrafo: En los establecimientos de velocidad baja y alta los procesos se pueden efectuar de manera combinada con equipo automático y manual o solamente con equipo automático.

Artículo 113 En los establecimientos de velocidad baja y alta los procesos se pueden efectuar de manera combinada, con equipo automático y manual o solamente con equipo automático.

Artículo 114 El número máximo de aves a ser inspeccionadas por minuto por un inspector en el caso de pollo en la línea de sacrificio será de 35 y esta velocidad no será excedida en ningún momento. El Médico veterinario Inspector oficial será responsable de reducir la velocidad en la línea de producción cuando a su juicio el procedimiento de inspección prescrito no puede ser adecuadamente realizado dentro del tiempo disponible, o porque las aves no son presentadas por el establecimiento autorizado de tal manera que las carcasas ,incluyendo ambas superficies, internas y externas y todos los órgano, no estén fácilmente accesibles para la

inspección, o porque las condiciones de salud de una parvada en particular indiquen la necesidad de extender el proceso de inspección.

- Artículo 115** El número máximo de aves a ser inspeccionadas por minuto para pavos dependerá de su peso, para menores a 16 libras será de un máximo de 25 aves por minuto y para mayores de 16 libras será de 21 aves por minuto. Estas velocidades máximas no serán excedidas, el Inspector Encargado será responsable de reducir la velocidad en la línea de producción cuando a juicio del inspector el procedimiento prescrito de inspección no puede ser adecuadamente realizado dentro del tiempo disponible, o porque las aves no son presentadas por el establecimiento autorizado de tal manera que las canales, incluyendo ambas superficies, internas y externas y todos los órganos, no estén fácilmente accesibles para la inspección, o porque las condiciones de salud de una parvada en particular indiquen la necesidad de extender el proceso de inspección.
- Artículo 116** Estos pesos se refieren al ave en el punto de inspección post-mortem, sin sangre, plumas o patas. Los pollos estarán suspendidos en la línea de sacrificio a intervalos de 6 pulgadas y Los pavos a intervalos de 12 pulgadas.
- Artículo 117** La estación de Inspección será aquella donde se tendrá colocada a una altura visible y completamente presentada la carcasa y vísceras de cada ave al inspector la cual estará situado de el proceso de eviscerado. En esta estación se determinará que aves están aptas para el consumo, cuáles deben ser enviadas a reproceso, condenadas, retenidas y aquellas con defectos en partes que no requieran condena completa.
- Artículo 118** Las estaciones de reinspección estarán colocadas de la siguiente manera, una antes del enfriamiento (prechiller o chiller), y la otra después del enfriamiento, esto asegurará que ninguna carcasa o vísceras puedan pasar con partes dañadas o con defectos o carcasas o vísceras no aptas para el consumo. La inspección será visual y se llevarán registros de los hallazgos. Podrán colocarse cuantos puestos de reinspección se crean necesarios para productos de valor agregado como deshuese, marinado, molido, troceado o en cualquier área de otros productos.
- Artículo 119** **Los establecimientos Artesanales** contarán con un puesto de inspección a cargo de un asistente de inspección quien estará bajo la supervisión del Médico Veterinario Inspector Oficial y este último realizara reinspecciones alternas del proceso.
- Artículo 120** **Para establecimientos de Velocidad Baja** contarán con una estación de inspección con dos o más inspectores, dependiendo de la velocidad

de la cadena y una estación de reinspección para la carcasa la cual estará localizada al final de la línea antes de entrar al prechiller o chiller.

Artículo 121 Para los establecimientos de **Velocidad Alta** contarán con una estación de inspección con tres o más inspectores, dependiendo de la velocidad de la cadena y con no menos de dos estaciones de reinspección colocadas antes de entrar al prechiller o chiller y la otra a la salida del chiller.

Artículo 122 Cada estación de Inspección debe contar con un ayudante y un presentador de la carcasa y las vísceras, estos facilitados por el establecimiento. El ayudante realizara los cortes de las partes que el inspector designe o señale como condena o separará la carcasa completa de la línea.

Artículo 123 Cada estación de inspección debe contar con lo siguiente:

1. Un área de trabajo sobre la línea de cadena después del eviscerado del ave a una altura correcta para su inspección tanto de la carcasa como de sus vísceras y con un espacio de 4 pies libres para cada inspector.
2. Cuando la cadena de sacrificio cuente con selectores colgantes o “kickouts” se instalarán dos (2) estaciones de inspección en línea para que cada inspector reciba aves en centros de 12 pulgadas. El selector moverá el ave al frente del inspector y ayudante del establecimiento. Los selectores serán suaves, rígidos y consistentes en mover las aves paralelamente y a través de la estación de inspección. Las aves serán seleccionadas y soltadas suavemente para evitar el balanceo cuando accedan a la estación de inspección.
3. Con una plataforma antideslizante y a la cual pueda acceder de forma segura el inspector. La plataforma tendrá un largo de al menos 4 pies de largo y un ancho mínimo de 2 pies.
4. Acceso desde la plataforma de inspección al enchufe de encendido/apagado de la cadena de sacrificio que se ubicará cerca de ella.
5. Suficiente espacio para impedir salpicaduras entre las carcasas suspendidas y evitar la contaminación de las mismas, así como los recortes y escombros acumulados en la plataforma.
6. Un mínimo de iluminación de 600 unidades Lux libres de sombra para facilitar la inspección de las aves.
7. Un lavamanos con flujo continuo de agua y que sea de fácil acceso a cada inspector y su ayudante.
8. Una mesa de al menos de 2 pies de ancho, 2 pies de profundidad y 3 pies de altura y con ganchos para el colgado de las aves que requieren limpieza y que han sido señaladas por el inspector, el material de ser acorde con lo establecido en este reglamento.

9. Un espejo libre de distorsión de al menos 3 pies de ancho y 2 pies de alto. El espejo se posicionará en relación a la plataforma de inspección para que el inspector pueda observar la parte contrapuesta del ave en la línea.
10. Un depósito para colocar hasta 10 carcasas para su muestreo o revisión, el cual no podrá estar colocado directamente al piso.
11. Cada estación de inspección estará provista de contenedores para condena o decomiso claramente identificados.

Artículo 124 En las estaciones de reinspección se contara con el siguiente equipo:

1. Un área o espacio en la plataforma que consistirá de un mínimo de 3 pies a lo largo de la línea de colgado permitiendo que las carcasas puedan ser removidas para su evaluación. El espacio estará a nivel de la cadena y se protegerá de todo tráfico y obstrucciones.
2. Una mesa de al menos de 2 pies de ancho, 2 pies de profundidad y 3 pies de altura y con ganchos para el colgado de las aves colocada para la reinspección de las carcasas, el material debe ser acorde con lo establecido en este reglamento.
3. Un mínimo de 600 unidades lux libres de sombra para facilitar la reinspección de las aves.
4. Un portapapeles metálico o plástico será provisto para el sostenimiento de las hojas de los formularios a llenar.
5. Un lavamanos, jabón, papel toalla y desinfectante, todos accesibles a las personas que trabajan en las estaciones.
6. Con un depósito para colocar hasta 10 carcasas para su muestreo o revisión, el cual no podrá estar colocado directamente sobre el piso o el suelo.
7. Estará provista de contenedores para condena o decomiso claramente identificados.

Artículo 125 En las estaciones de reinspección el inspector tomara un grupo de muestras de 10 aves por cada dos horas de proceso en establecimientos artesanales y en los de velocidad baja, y cada hora en establecimientos de velocidad alta. Se podrá permitir una frecuencia distinta previamente aprobada por la SESPAS.

Artículo 126 En las estaciones de inspección o reinspección el inspector registrara los hallazgos encontrados en un formato estipulado para ello, los cuales estarán acorde a los estándares que se estimen para determinar si el proceso se encuentra bajo control.

Artículo 127 En las estaciones de reinspección se considerara que la presencia de materia fecal es una condición crítica y que deberá ser no más de un hallazgo por grupo de muestras.

- Artículo 128** Si en la reinspección el inspector encuentra más de una muestra contaminada con materia fecal, este determinara de acuerdo al hallazgo desde bajar la velocidad de la cadena hasta parar la línea de proceso, informando del mismo al personal encargado del establecimiento para la corrección del problema.
- Artículo 129** En la estación de reinspección post chiller, el inspector además de revisar las carcasas deberá controlar la temperatura de las mismas.
- Artículo 130** La estación de reinspección en deshuese, se hará tomando 10 muestras por cada 2 horas de proceso y los hallazgos se registraran en el formulario correspondiente.
- Artículo 131** Los procedimientos y los formularios de las estaciones de inspección y reinspección estarán establecidos en los manuales de procedimientos de Inspección del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas elaborados para este fin.

TITULO VII DE LAS CONDICIONES Y CARACTERISTICAS DEL PROCESAMIENTO DE AVES DE CORRAL

- Artículo 132** Los establecimientos donde se realicen operaciones de procesamiento de aves, deben cumplir normas de construcción e ingeniería sanitaria mencionadas en el Título IV de este reglamento y las condiciones de construcción especiales que a continuación se detallan, sin perjuicio de otras disposiciones contempladas en el presente reglamento.
- Artículo 133** Todo establecimiento que reciba aves transportadas deberá contar con una rampa de recibo y de estacionamiento, las cuales estarán techadas y con sistemas de ventilación y humidificación apropiados al tamaño y cantidad de aves en espera la cual no debe ser mayor de 6 horas para su colgado en la línea de sacrificio. Todos los materiales a emplear en su construcción serán aptos para tal fin y aprobados por la SESPAS. Su diseño debe facilitar su lavado y desinfección.
- Artículo 134** La zona de descarga debe tener piso impermeable y hallarse a una altura que facilite la descarga de los vehículos. Debe tener buena ventilación y hallarse protegida del sol y la lluvia.
- Artículo 135** Las aves recibidas traerán su documentación la cual será presentada a la inspección veterinaria indicando su procedencia, cantidad, estado físico, tratamientos recibidos, vacunaciones aplicadas durante su vida y especificará el ayuno recibido que será no menos de seis (6) horas.

Artículo 136 Una vez finalizado el proceso de recibo y que las aves pasen a la línea de sacrificio, en la rampa se efectuará una limpieza general con agua a presión en los pisos y paredes. A este último efecto debe contarse con una red de distribución de agua que asegure su servicio a una presión de sesenta (60) libras por pulgada cuadrada. Después del lavado, debe desinfectarse con un producto aprobado por la SESPAS.

Artículo 137 Los establecimientos de sacrificio de aves contarán con las siguientes áreas definidas:

1. Rampa de recibo
2. Área de aturdido
3. Área de desangrado
4. Área de desplume
5. Área de evisceración y lavado
6. Área de enfriamiento de carcasas y vísceras
7. Área de deshuese y cortes
8. Área de inyección y empaque
9. Área de refrigeración
10. Área de congelación
11. Área de despacho
12. Área de lavado de cestas y equipo
13. Almacenes: químicos, empaque, materiales y repuestos.
14. Sala de maquinas
15. Taller de mecánica
16. Área de baños y vestidores
17. Área de Lavandería
18. Área de Cafetería o comedor
19. Área de lavado de vehículos

Artículo 138 Los establecimientos artesanales deben contar con dos áreas físicamente separadas en el interior del establecimiento, cumpliendo con los requerimientos establecidos para este fin en el capítulo V, estas áreas son:

1. Área Sucia: la que comprende el recibo, aturdido, degollado, desangrado, desplume y eviscerado hasta el lavado final antes del enfriamiento de la carcasa y vísceras.
2. Área Limpia: La cual comprende desde el enfriamiento, empackado, refrigeración, congelación y despacho.

Artículo 139 Los establecimientos de velocidad baja y alta contarán con una estructura definida internamente y comprenderán las siguientes áreas:

1. Área Sucia: El cual comprende desde el recibo, aturdido, degollado, desangrado, desplume y eviscerado hasta el lavado final.
2. Área Intermedia: Se encuentra desde el lavado final al área de enfriamiento o prechiller, chiller de carcasas y vísceras.

3. **Área Limpia:** Inyectado, empaque, deshuese, cortes, refrigeración, congelación y despacho.

Artículo 140 Los carros destinados al transporte de productos no comestibles deben estar identificados con la palabra “**No comestibles**”, pintada de color negro. Los materiales y la construcción de los carros para productos condenados serán similares a los de uso general debiendo contar con una identificación especial visible con la palabra “Condenido S.P.”, pintada en color rojo.

Artículo 141 Los equipos y utensilios, tales como ganchos de cadena, cuchillos, afiladores, etc., que se hallen en contacto con las carcasas, deben cumplir con las condiciones requeridas en el presente reglamento y deben lavarse y desinfectarse antes de ser usados nuevamente.

Artículo 142 Los equipos para el transporte de vísceras estarán contruidos con un sistema que asegure su manipulación correcta sea esta manual o automática el equipo será de material y construcción acorde a lo estipulado en este reglamento.

Artículo 143 Los soportes y la estructura metálica de las cadenas de colgado de todo el sistema de rieles deben cumplir con las siguientes condiciones especiales:

1. No estar pintados y si algún país importador admite la pintura, esta debe estar hecha con materiales que no alteren, desprendan olores o descascaren.
2. Los rieles de las cadenas serán totalmente metálicos, libre de oxido, debiendo conservarse perfectamente limpios para evitar el goteo de grasa sobre las aves.
3. Los rieles de las cadenas en general, deben estar instalados con una separación mínima de sesenta (60) centímetros de cualquier pared.

Artículo 144 El equipo destinado al corte o deshuese de las carcasas debe cumplir con las siguientes condiciones especiales:

1. Salvo autorización especial, las sierras deben ser de tipo motorizado.
2. En el piso se dispondrá de un recipiente o contenedor de material impermeable, para el uso exclusivo de los sobrantes y hueso proveniente de esta tarea.
3. En el lugar próximo de trabajo, debe colocarse un esterilizador para la limpieza y desinfección de las hojas de la sierra desmontable, tijeras y cuchillos.
4. Todo el equipo como son conos de deshuese, mesas, tijeras y cuchillos serán de materiales aprobados por la SESPAS para tal fin.

- Artículo 145** El digestor destinado a la destrucción de desechos, aves y partes condenadas deberá contar con las siguientes características:
1. Poseer inyección directa de vapor, cuya capacidad no será inferior a tres (3) metros cúbicos.
 2. Debe producirse la reducción de los productos condenados a una presión no menor de una media atmósfera y una temperatura no menor de 125° C o 257° F, para cuyo control debe estar provisto de manómetro y termómetro. Al finalizar la operación el material debe estar libre de gérmenes patógenos.
 3. Cuando por razones bien fundamentadas resulte imposible la instalación de un digestor, se debe contar con un horno crematorio apto para reducir a cenizas aves enteras o cualquier otro medio aprobado por la sanidad sanitaria correspondiente.

- Artículo 146** Los establecimientos que no procesen la sangre de las aves faenadas deben eliminarla mediante alguno de los procedimientos siguientes:
1. Secado de la misma, utilizando medios mecánicos.
 2. Cocción para consumo animal que en ningún caso penetrarán en la planta faenadora.
 3. Recolección en depósitos con tapa para evitar la proliferación de insectos y roedores.
 4. Otros sistemas propuestos por los titulares de los establecimientos y aprobados por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas

TITULO VIII DEL SISTEMA DE CONTROL PARA LA SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

- Artículo 147** Los establecimientos donde se procesan, elaboran o manipulan productos o subproductos de aves, son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que producen o comercializan, debiendo poseer sistemas de autocontrol que garanticen y demuestren que cada producto o subproducto de aves ha sido procesado cumpliendo las disposiciones del presente reglamento. Por tal motivo deben elaborar y poner en práctica los procedimientos de seguridad adecuados, en cada uno de los procesos de industrialización que realizan, de acuerdo con los principios del sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) que a continuación se detallan.
1. Identificación de los peligros, Análisis de Riesgos y determinación de las medidas necesarias para su control.
 2. Localización, dentro de los procesos antes mencionados, de los puntos críticos e identificación de aquellos cuyo control resulta crítico para la seguridad de los alimentos (puntos críticos de control).
 3. Establecimiento de límites críticos para cada punto crítico.
 4. Definición y aplicación de procedimientos eficaces de vigilancia,

- monitoreo y control en cada punto crítico.
5. Establecimiento de las medidas correctivas que se tomarán en caso necesario.
 6. Establecimiento de los procedimientos de verificación o comprobación periódica del sistema.
 7. Establecimiento de la documentación correspondiente a todos los procedimientos y registros.

Artículo 148 Para determinar el punto crítico para la seguridad de los alimentos, contemplado en el apartado anterior, se tendrán en cuenta la naturaleza del producto, la forma en que es manipulado, envasado y cualquier otra operación a la que fuera sometido antes de ser entregado al consumidor, como así también los posibles usos a que fuera sometido por el usuario y los grupos de consumidores a los cuales está destinado el producto.

Artículo 149 Cada establecimiento deberá, además, definir, poner en práctica, cumplir los Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento (POES) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), que aseguren la efectiva limpieza y desinfección de todas las instalaciones y equipos utilizados en el proceso de los productos y subproductos de aves. El conjunto de los procedimientos higiénicos estandarizados de la empresa constituirá su manual y deberá ser actualizado en forma permanente, describiendo los procedimientos a realizar, la frecuencia, los productos a utilizar, la persona responsable de su ejecución, la metodología de verificación de su eficiencia y las medidas a adoptar en caso de un resultado desfavorable.

Artículo 150 La empresa deberá reevaluar el funcionamiento de su Plan de autocontrol APPCC, POES y BPM anualmente, realizando los cambios pertinentes o necesarios para demostrar que el proceso se encuentra bajo control y que se han realizado cambios en aquellas desviaciones recurrentes.

Artículo 151 La Empresa deberá presentar ante el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para su aprobación, validación y certificación anual los manuales o planes del APPCC, BPM y POES y una copia de la documentación donde se exponga el conjunto de los datos referentes a la realización de los autocontroles y su comprobación de acuerdo al siguiente detalle:

1. Descripción del producto (composición, estructura y características físico-químicas, tratamientos, envasado y embalaje, condiciones de almacenamiento y distribución, duración o vida útil del producto, instrucciones de uso, criterios microbiológicos o químicos autorizados que puedan aplicarse, etc.).
2. Descripción de la utilización esperada (uso normal o previsto que el

- consumidor hará del producto, grupos específicos de consumidores a los que el producto está destinado indicando grupos sensibles).
3. Descripción del procedimiento de fabricación indicando los puntos críticos, desde la llegada de las materias primas hasta la comercialización del producto terminado (tiempos de espera entre las etapas del proceso, preparaciones, tratamientos de fabricación, envasado, almacenamiento y distribución, especificando los datos técnicos concretos).
 4. Para cada punto crítico deben indicarse los peligros probables (biológicos, químicos y físicos), evaluarse los riesgos y señalarse las medidas previstas para controlarlos haciendo expresa mención de los procedimientos y especificaciones detalladas para garantizar su aplicación efectiva.
 5. Descripción de los métodos de vigilancia, monitoreo y control de cada punto crítico, indicando claramente quién es el responsable de realizarlo, los métodos utilizados, las frecuencias de las observaciones, el procedimiento de registro, los límites críticos de cada parámetro que debe controlarse y las medidas correctivas previstas en caso de pérdida del control.
 6. Metodología de Verificación o comprobación del sistema de autocontrol donde se expone claramente los procedimientos de comprobación a realizar (inspección de las operaciones, validación de límites críticos, examen de desviaciones, de las medidas correctivas aplicadas, de las disposiciones tomadas con los productos afectados, auditoria del sistema de autocontrol, examen de los registros, etc.) y la periodicidad con que se realizaran.
 7. Manual de Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento (POES) donde se especifiquen claramente los datos técnicos de los procedimientos a realizar, la frecuencia, los productos a utilizar los responsables de su ejecución, la metodología de verificación de su eficiencia y las medidas a adoptar en caso de un resultado desfavorable.

Artículo 152 Cuando el sistema de autocontrol (APPCC) corresponda a una empresa que se encuentra autorizada para su funcionamiento, y por lo tanto se encuentra en funcionamiento, deberá adjuntarse además:

1. Registro de las observaciones o medidas correspondientes a la vigilancia y control de los puntos críticos.
2. Resultados de las operaciones de comprobación que demuestran que el sistema de autocontrol responde eficazmente de acuerdo a lo previsto.
3. Informe de las medidas correctivas aplicadas y el destino de las partidas de producto elaborado mientras el sistema de producción estaba fuera de control.
4. Descripción del sistema de gestión de documentos que asegura

encontrar fácilmente los registros de un lote o partida.

- Artículo 153** Toda la documentación debe estar disponible, en el establecimiento, para ser verificada por el Servicio de Inspección o las autoridades del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas que lo soliciten, y deben de resguardarse por lo menos dos (2) años estando todos éstos documentos debidamente firmados y fechados.
- Artículo 154** El Plan de autocontrol APPCC, POES y BPM será firmado y fechado por la persona con toda la autoridad en el establecimiento o por un representante de alto nivel del mismo. Será firmado y fechado al inicio de su implementación, validaciones anuales y cuando se realice cualquier modificación.
- Artículo 155** El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas a través del Servicio de Inspección realizara revisiones y auditorias diarias del buen funcionamiento del los sistemas de autocontrol. Para estas revisiones el sistema contara con un manual de procedimientos aplicado para evaluar el Plan APPCC, POES y BPM.
- Artículo 156** La Dirección General de Salud Ambiental a través del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas es el encargado de aprobar y validar anualmente los Planes de autocontrol APPCC, POES y BPM de los establecimientos aprobados y de aquellos que requieren su aprobación.
- Artículo 157** La gerencia de los establecimientos será responsable de asegurar la adecuada capacitación de todo el personal que participe en el sistema de autocontrol.
- Artículo 158** Los establecimientos Artesanales podrán únicamente contar con un plan de BPM y de POES, estableciendo la correcta implementación de medidas higiénico -sanitarias del proceso.
- Artículo 159** El establecimiento, deberá contar con un sistema de rastreabilidad de las aves y productos, el cual estará perfectamente documentado con los datos suministrados por el productor de las aves y los del establecimiento para establecer una relación entre la actividad de producción y la de proceso hasta su distribución final a través de la empresa que lo realiza oficialmente.
- Artículo 160** La suspensión del Servicio de Inspección la efectuará el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas inmediatamente, adoptando las medidas conducentes a impedir el funcionamiento del establecimiento por las siguientes razones:
1. Por no cumplir con la implementación del plan APPCC, POES y

- BPM dispuesto en este reglamento de forma obligatoria.
2. Si el personal del establecimiento falla en la detección de desviaciones de los puntos críticos sin realizar acciones correctivas eficaces poniendo en riesgo el producto procesado.
 3. Cualquier trasgresión a los preceptos legales o reglamentarios, decretos, resoluciones o disposiciones, dictadas por la autoridad sanitaria competente.

TITULO IX DE LAS APROBACIONES DE LOS ESTABLECIMIENTOS

Artículo 161 Todo establecimiento donde se faenen y procesen aves o elaboren productos, subproductos o derivados de aves no podrán funcionar sin la aprobación oficial de la Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social a través de La Dirección General de Salud Ambiental.

Artículo 162 Las solicitudes para su aprobación se harán por escrito y serán dirigidas al Director General de Salud Ambiental, la cual debe incluir la siguiente información:

1. Nombre de las personas o compañía que presenten la solicitud, acompañando los datos correspondientes a su identidad y domicilio real o fotocopia de constitución de compañía o certificación de la misma.
2. Licencia Ambiental vigente emitida por La Secretaria de Estado de Medio Ambiente y Recursos Naturales.
3. Actividad para lo que se solicita la aprobación y Servicio de Inspección.
4. Permiso del uso de suelo para la construcción del establecimiento, otorgado por la Autoridad Municipal que corresponda.
5. Descripción del establecimiento detallando sus instalaciones y equipamiento.
6. Descripción del diagrama del flujo general.
7. Un juego de planos de toda el establecimiento en escala 1:100, aprobados por un Ingeniero o Arquitecto colegiado, con el conjunto del terreno, lugar que ocupa el establecimiento, vías de acceso, cursos de agua próximos, pozos de agua del establecimiento, principales edificios vecinos, indicando claramente la ubicación geográfica con respecto a puntos fácilmente identificables.
8. Los planos mostraran cada una de las plantas del edificio, con indicación de las aberturas, ramales principales de evacuación de aguas servidas, instalación sanitaria interna y disposiciones previstas para la evacuación final de los efluentes; indicación de los recorridos de las cadenas de transporte de productos; ubicación de los equipos; ubicación y medidas de las tuberías de

agua caliente y fría, comodidades sanitarias para el personal; distribución de los departamentos para las distintas operaciones; locales previstos para el Servicio de Inspección. Para la iluminación en los distintos lugares de trabajo la intensidad de la misma se expresará en Unidades Lux.

9. Los planos también mostraran cortes transversales del edificio mostrando las características de construcción de los pisos, paredes y techos, altura libre de los ambientes, altura de las cadenas en las salas de procesamiento, ambientes de trabajo y cámaras frigoríficas y perfil de los canales de evacuación de efluentes.
10. Descripción del sistema de almacenamiento y eliminación de residuos sólidos.
11. Dictamen emitido por un laboratorio oficial, o acreditado por La Dirección General de Salud Ambiental, sobre el examen físico químico y bacteriológico del agua potable que se utiliza en el establecimiento, con fecha no mayor de quince (15) días de emitido.

Artículo 163 Toda la documentación mencionada, debe contar con la firma del solicitante o de su representante legal y la de los profesionales colegiados encargados de la proyección y cálculos, debiendo el representante legal ser acreditado para tal fin.

Artículo 164 La Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social a través del Departamento del Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá aprobar o rechazar total o parcialmente la documentación presentada, tanto en los aspectos físicos, operativos o de equipamiento, toda vez que no se ajusten en los aspectos higiénico-sanitarios y de funcionamiento a juicio de la autoridad y se le dará una oportunidad para presentar su parecer.

Artículo 165 El establecimiento solo podrá operar después de la inspección y aprobación para el funcionamiento y cuando reciba el número que lo acredite como establecimiento autorizado. No se asignará más de un número a cada establecimiento y los números que ya fueron usados no volverán a repetirse.

Artículo 166 El número asignado al establecimiento deberá ser utilizado para identificar todos los productos inspeccionados y aprobados del mismo, y no podrá ser prestado, traspasado u otorgado a ningún otro.

Artículo 167 La adecuación de los establecimientos ya aprobados a las disposiciones de este reglamento, se llevará a término dentro de los plazos que acuerde para cada caso en particular la Dirección General de Salud Ambiental, debiéndose presentar la documentación que la misma exige.

- Artículo 168** La transferencia de la autorización de un establecimiento se acordará a pedido conjunto del titular del mismo y del nuevo dueño o solamente a pedido de este último, cuando se acreditara fehacientemente el acto jurídico de traspaso del establecimiento. Mientras no se haya concedido la transferencia, subsisten todas las obligaciones y responsabilidades a cargo del titular de la autorización.
- Artículo 169** Cuando un establecimiento aprobado modifique o traslade las instalaciones, requerirá de la autorización de La Dirección General de Salud Ambiental previo a:
1. El traslado de un establecimiento aprobado, sección o actividades del mismo a un nuevo local. Se requerirá de la aprobación previa del nuevo local.
 2. Las modificaciones o ampliaciones en los establecimientos, cumplirán lo establecido en éste reglamento.
 3. La construcción o modificación de locales anexos o independientes de los establecimientos aprobados, formarán una sola unidad.
- Artículo 170** La aprobación de un establecimiento se efectúa cuando la Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social a través de La Dirección General de Salud Ambiental lo dictamine.
- Artículo 171** Caducará automáticamente en cualquier momento la aprobación de un establecimiento por:
1. Solicitud de los Dueños o Administradores del establecimiento.
 2. Por retiro del Servicio de Inspección.
 3. Inactividad del establecimiento por un período de dos años ininterrumpido.
 4. Por disposición de la Autoridad competente al incumplimiento de las normas técnicas legales de operación.
- Artículo 172** Es un requisito indispensable para el funcionamiento del establecimiento la renovación anual del Permiso Sanitario.
- Artículo 173** La aprobación de los Mataderos Artesanales será excepcional, debiéndose tener en cuenta las siguientes condiciones:
1. Que la planta no ocasione daños al medio ambiente y áreas circunvecinas.
 2. Que esté asegurado el Servicio de Inspección por un profesional Veterinario o por un Trabajador Ambiental entrenado para tal fin, de acuerdo a las normas establecidas en el presente reglamento.
 3. Que la población del lugar no puede ser abastecida en forma normal y conveniente a juicio de la autoridad competente por establecimientos de categoría superior.

Artículo 174 Para los casos no previstos y que presenten condiciones especiales por las características de las zonas, se faculta al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para reglamentar por petición y en acuerdo con las autoridades comunales sobre los requisitos y las exigencias higiénico-sanitarias que deben cumplir los establecimientos para su autorización.

TITULO X DE LAS OBLIGACIONES DE LOS ESTABLECIMIENTOS

Artículo 175 Los establecimientos están obligados a:

1. Cumplir y hacer cumplir en lo que les compete, las exigencias y disposiciones contenidas en el presente reglamento.
2. Establecer obligatoriamente la implementación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC), Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento (POES) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
3. Proporcionar al Servicio de Inspección destacado en el establecimiento dentro de los cinco (5) primeros días hábiles del mes siguiente al vencimiento, los datos estadísticos que se le requiera sobre producción, industrialización, almacenamiento, transporte o comercialización de productos, subproductos y derivados de las aves.
4. Avisar al Servicio de Inspección con anticipación de veinte y cuatro (24) horas como mínimo sobre la realización de cualquier actividad especificando su naturaleza, hora de inicio y probable duración de la labor.
5. Avisar al Servicio de Inspección con suficiente antelación, la llegada de las aves, productos o subproductos y proporcionar todos los datos referentes a los mismos que le fueran solicitados.
6. Adoptar medidas para que ninguna persona ajena o no al establecimiento, interfiera en forma alguna la labor del Servicio de Inspección.

Artículo 176 Cuando el establecimiento cuente con inspección permanente y esté alejado del perímetro urbano o ubicado en lugares aislados o donde no hubiese medios regulares de comunicación será por cuenta del la empresa proporcionar adecuado traslado y alimentación al personal del Servicio de Inspección.

Artículo 177 Los establecimientos cubrirán los gastos que impliquen que el personal del Servicio de Inspección tenga que laborar en horas extras, días no laborables o festivos o si se requieren visitas fuera de sus horas oficiales de trabajo.

- Artículo 178** Proveer de material apropiado tales como utensilios para la recepción, conservación y envío de muestras que deban ser remitidas para su análisis y estudio a los Laboratorios Oficiales cuando la autoridad competente lo determine.
- Artículo 179** Proveer al Servicio de Inspección para su uso exclusivo, de una oficina con servicios sanitarios propios. Esta oficina debe contar con los siguientes elementos: armarios, escritorios, sillas, guardarropas, perchas, archivo, computadora, impresora, material de oficina, teléfono y cualquier otro material necesario para el desempeño de la función del Servicio de Inspección, de conformidad a lo que establezca en cada caso el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
- Artículo 180** Proporcionar locales adecuados a juicio del Servicio de Inspección, para la recepción y depósito de materias primas procedentes de otros establecimientos que deban ser re inspeccionadas.
- Artículo 181** Mantener al día la documentación de recepción de aves o materias primas especificando su procedencia, calidad, así como la de los productos elaborados, salida y destino de los mismos.
- Artículo 182** Proveer al personal del Servicio de Inspección de las indumentarias, equipo y calzados apropiados para la Inspección.

TITULO XI DE LOS SELLOS, MARCAS Y CERTIFICADOS OFICIALES

- Artículo 183** Corresponde a la SESPAS a través de la Dirección General de Salud Ambiental asegurarse que todos los sellos y marcas emitidos sean usados únicamente en los establecimientos y sus productos autorizados por esta institución.
- Artículo 184** Estos sellos podrán contener abreviaturas para la identificación siendo estas previamente aprobadas por la SESPAS y tendrán la misma vigencia y vigor que el sello de inspección aprobado.
- Artículo 185** Todos los sellos de Inspección en los empaques primarios y embalajes deben ser visibles y legibles.
- Artículo 186** Todos los sellos, precintados o marchamos oficiales que se usen en el sacrificio y proceso de aves estarán bajo la supervisión y uso exclusivo del Servicio de Inspección, deberán estar debidamente inventariados y con una bitácora de su uso y se mantendrán bajo llave en todo momento mientras no se encuentren en uso.

- Artículo 187** Los establecimientos deberán proveer al Servicio de Inspección todos los elementos y materiales necesarios para marcar los productos inspeccionados tales como: los sellos, precintados o marchamos sean estos manuales o mecánicos o de cualquier otra índole.
- Artículo 188** Los establecimiento deberán proveer al Servicio de Inspección la tinta necesaria para la aplicación de los sellos, esta tinta deberá ser sin ingredientes que dañen o alteren el producto.
- Artículo 189** Los sellos que se usaran estarán impresos en el empaque de los productos, estos serán los siguientes:
1. Sello de Matadero Artesanal, tendrá la siguiente leyenda “INSPECCIONADO Y APROBADO” por la Secretaria de Estado de Salud Pública y Asistencia Social de la República Dominicana en sus siglas SESPAS R.D. y estará contenido en un círculo que incluirá el número asignado al establecimiento autorizado con un prefijo anterior con las letras MA. Este estará colocado o impreso de forma segura en el envase inmediato de los productos y en el embalaje.
 2. Sello de Matadero Tecnificado de velocidad baja y alta, tendrá la siguiente leyenda “INSPECCIONADO Y APROBADO” por la Secretaria de Estado de Salud Pública y Asistencia Social de la República Dominicana en sus siglas SESPAS R.D. y estará contenido en un círculo que incluirá el número asignado al establecimiento autorizado con un prefijo anterior con las letras MT. Este estará colocado o impreso de forma segura en el envase inmediato de los productos y en el embalaje.
 3. El sello para la marca de “CONDENADO”, será un rectángulo con la palabra condenado en la parte superior y debajo de esta en forma centrada la leyenda “S.P.”.
 4. El sello para la marca de “R. D. RECHAZADO”, será un rectángulo que deberá medir no menos de 4 pulgadas de ancho por 6 pulgadas de largo con la leyenda R.D. RECHAZADO en la parte superior de forma centrada y debajo de esta en forma centrada la leyenda “S.P.”.
 5. El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá elaborar otros sellos o marcas que se consideren necesarios en el sacrificio y proceso de aves.
- Artículo 190** Los establecimientos deberán colocar en todos los empaques y fundas el sello de Aprobado e Inspeccionado por la SESPAS, que contiene el numero que le fue asignado.
- Artículo 191** El Servicio de Inspección usará para su labor en el establecimiento en los casos de que sea necesario de acuerdo a los hallazgos las tarjetas de Inspección:

1. Cuando el inspector encuentre cualquier equipo, utensilio, cuarto o compartimiento en condiciones que deben corregirse le colocara una tarjeta con la leyenda de “RETENIDO S.P.”, la fecha y una descripción del motivo de la retención.
2. Cuando el inspector encuentre un producto o subproducto adulterado y por tanto no apto para su consumo humano se utilizara una tarjeta con la leyenda “RECHAZADO S.P.”, la fecha y una descripción del motivo del rechazo.
3. El Servicio de Inspección es la única autoridad que podrá usar y retirar las tarjetas de Inspección en los establecimientos y este mantendrá un registro del uso de las tarjetas de Inspección.

Artículo 192 Los precintados o sellos metálicos o de cualquier otro material aprobado que se usen para sellar envases o los contenedores de productos de aves deberán tener inscrito un numero de serie e identificación con siglas oficiales aprobada por la SESPAS, estos no podrán ser utilizados más de una vez. El Servicio de Inspección será el único autorizado a colocarlo al momento de la carga de los productos de aves en el establecimiento donde fueron producidos.

Artículo 193 Las marcas y rótulos que se utilicen en los envases inmediatos o en los embalajes podrán cambiarse de acuerdo a los requerimientos de un país donde se desee exportar el producto y deberán ser aprobadas antes de su uso por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y bebidas.

Artículo 194 Los establecimientos podrán utilizar cajas, fundas o cualquier otro material de empaque previamente aprobado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

Artículo 195 Todos los productos y subproductos de aves deben estar rotulados en lugar visible y contener la siguiente información:

1. Nombre comercial de la empresa o establecimiento.
2. Domicilio comercial del establecimiento.
3. Número de autorización concedido por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas al establecimiento.
4. Nombre del producto.
5. Materias primas e ingredientes utilizados para elaborar el producto, en su composición cualitativa.
7. Peso neto.
8. Número de lote de los productos y en el caso de que el o los productos que sean elaborados para otra empresa debe decir “elaborado por...; para...” o el lugar de origen.
9. Código de producto si aplica.
10. El sello oficial de “INSPECCIONADO Y APROBADO” por la Secretaria de Estado Salud Pública y Asistencia Social de la

República Dominicana.

11. Instrucciones de conservación y de uso para el consumidor.
12. Fecha de vencimiento.

Artículo 196 Todos los productos, subproductos y derivados de aves que se elaboren o se utilicen en los establecimientos autorizados deberán de contar con el Registro Sanitario correspondiente de la Secretaria de Estado de Salud Pública y Asistencia Social.

Artículo 197 Los productos primarios que no hayan sido sometidos a transformación alguna, o que solo hayan experimentado los efectos de procesos tales como deshuese, eviscerado, conservación por el frío y que no sean adicionados de sustancia alguna, solo requerirán la aprobación de su uso, envases y leyendas.

Artículo 198 Los productos y subproductos de aves que salgan del establecimiento deben ir acompañados por un Certificado Oficial de Inspección correspondiente, el cual debe estar autorizado, firmado y sellado por el Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y por el Inspector Veterinario Oficial de dicho establecimiento, los cuales deberán ser numerados en forma consecutiva y permanecerán bajo la custodia del Servicio de Inspección todo el tiempo antes de ser utilizados.

Artículo 199 El Certificado Oficial de Inspección podrá contener la siguiente información:

1. Lugar (ciudad y país).
2. Fecha.
3. Nombre y número del establecimiento.
4. Dirección.
5. Destino (nombre de la empresa, dirección y país).
6. Marcas de embarque o empaque.
7. Número de factura.
8. Número de embarque.
9. Número del contenedor.
10. Firma y sello del Inspector Veterinario Oficial
11. Firma y sello del Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
12. Producto.
13. Origen
14. Número de piezas o bultos
15. Lotes
16. Códigos
17. Peso.

- Artículo 200** El Certificado Oficial de Inspección que se emita para productos y subproductos destinados a la exportación, se elaborará, tomando en consideración los requisitos del país de destino.
La Dirección General de Salud Ambiental a través del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas será la responsable de la certificación de los establecimientos procesadores de productos de aves, tanto a nivel nacional como internacional.
- Artículo 201** El personal del Servicio de Inspección portará en todo momento una identificación oficial que lo acredite como tal para poder ingresar a los establecimientos y estará claramente identificado cuando se encuentre en la sala de proceso usando el color blanco en el casco de trabajo y un monograma oficial.

TITULO XII DE LOS REQUISITOS QUE DEBE OBSERVAR EL PERSONAL QUE LABORE O INGRESE A LA PLANTA

- Artículo 202** Por requerimiento de la Dirección General de Salud Ambiental los obreros y empleados deben proveerse del Carnet de Salud donde conste que no padecen enfermedades infecto-contagiosas y parasitarias, el que debe ser extendido por la autoridad oficial y tendrá una validez máxima de seis (6) meses.
- Artículo 203** No podrán trabajar en tareas que impliquen contacto con productos comestibles en cualquier etapa de su proceso, personas que padezcan enfermedades infecto-contagiosas, parasitarias o afecciones de piel. En aquellos casos en que se sospeche la existencia de una enfermedad infecto-contagiosa, parasitaria o dérmica, se exigirá una Certificación Médica del estado de salud del obrero cuestionado.
- Artículo 204** Todo personal que trabaje en relación directa con productos alimenticios o actúe en ambientes de trabajo de los establecimientos, cámaras frigoríficas, salas de proceso, medios de transporte o lugares de carga, debe estar vestido con bata u otra prenda de forma adecuada a sus tareas específicas, que cubran todas las partes de su ropa que puedan entrar en contacto con los productos alimenticios. Estas serán de tela blanca, u otro color autorizado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y en los casos en que la índole de los trabajos lo requiera, llevarán por encima de esta prenda y no en sustitución de la misma, otra prenda de protección impermeable o abrigo.
- Artículo 205** Las prendas usadas como ropa de trabajo, deben estar limpias y en buen estado al comienzo de las tareas de cada día, siendo el Inspector Oficial autoridad suficiente para el rechazo y obligación de cambio de las prendas que no se hallen en estas condiciones.

Artículo 206 El personal que trabaja en contacto con las carcasas, productos o subproductos comestibles de las mismas en cualquier área o etapa del proceso, debe llevar la cabeza cubierta con gorras o cascos, según sean hombres o mujeres, que cubran la totalidad del cabello. Estas prendas serán confeccionadas en tela blanca y estarán sometidas al mismo régimen de limpieza y eventualmente al de desinfección de los delantales.

Artículo 207 Es obligatorio el uso de bota de hule u otro material impermeable autorizado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. Antes de comenzar las tareas de cada día el calzado debe estar perfectamente limpio.

Artículo 208 A toda persona que se encuentre normal o transitoriamente en cualquier lugar o área de los establecimientos donde se elaboren o depositen productos, sean o no funcionarios y cualquiera que sea su cargo o condición, le está prohibido el uso del tabaco en cualquiera de sus formas. Asimismo, para permanecer en las áreas donde se elaboren o depositen productos comestibles, deben estar equipados con la indumentaria reglamentaria.

Artículo 209 Antes de comenzar las tareas de cada día o de cada turno los obreros obligatoriamente deben lavarse las manos, brazos y antebrazos con una mezcla de agua fría y caliente, jabón y lo mismo debe hacerse cada vez que por exigencias fisiológicas concurren a las dependencias sanitarias.

Artículo 210 Todo el personal destinado a las tareas de corte, despizado o deshuesado de carcasas de aves así como a la elaboración de productos, están obligados a lavarse las manos y las uñas con cepillo. El personal femenino y masculino debe llevar las uñas recortadas hasta la yema del dedo, no portar alhajas de ningún tipo y el personal femenino asignado a estas tareas no podrá usar las uñas pintadas o acrílicas durante su labor.

Artículo 211 El personal obrero de los establecimientos debe contar vestidores y baños los cuales estarán separados por sexo y contruidos de acuerdo con las normas establecidas en el presente reglamento.

Artículo 212 Todo el personal, independientemente de su cargo o función, tendrá prohibido fumar, escupir, beber y comer en los locales de trabajo y almacenamiento de los productos alimenticios o sus materias primas.

TITULO XIII DEL SACRIFICIO HUMANITARIO DE LAS AVES

Artículo 213 El Servicio de Inspección deberá asegurarse que el transporte de las aves sea de forma que evite su sufrimiento desde la granja hasta la

llegada a la rampa de descarga. Asegurando que las aves sean transportadas en vehículos y con equipo que sea adecuado para el mismo.

Artículo 214 El Servicio de Inspección deberá asegurarse que las jaulas donde se transportan las aves estén con la capacidad y condiciones adecuadas que es la indicada por el fabricante evitando la sobrecarga de las mismas.

Artículo 215 El Servicio de Inspección deberá asegurarse que en la rampa de descarga las condiciones sean las siguientes:

1. Deberá contar con un área de refrescamiento y sombreado cuando los animales permanezcan en los vehículos antes de su descarga a la rampa.
2. La rampa de descarga debe ser de un tamaño adecuado para la cantidad de aves a sacrificar en un día y estará construida y en condiciones de acuerdo en lo establecido en este reglamento. Se debe proveer el espacio suficiente para mantener identificado los lotes de aves evitando la sobrepoblación de los mismos.

Artículo 216 Los métodos aprobados por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para insensibilizar o aturdir las aves deberán ser efectivos de tal forma que se evite el sufrimiento del ave posterior a este proceso.

Artículo 217 Cuando el Inspector observe en algún momento que las aves están siendo tratadas de forma inadecuada en contra de lo estipulado en este reglamento, deberá informar al encargado del establecimiento el incidente y asegurarse que se tomen las medidas necesarias para evitar su recurrencia.

TITULO XIV DEL PROCEDIMIENTO PARA EL SACRIFICIO DE LAS AVES

Artículo 218 las operaciones y procedimientos que supongan el procesamiento, otra manipulación o almacenaje de cualquier producto de aves de corral será enteramente acorde con las practicas sanitarias y de limpieza de manera tal que resulte en un procesamiento sanitario, una inspección apropiada y la producción de aves y productos de aves que no estén adulterados. El proceso de sacrificio deberá realizarse de la siguiente forma:

1. **Recibo y colgado:** Las jaulas que contienen las aves, las cuales deben contener un número que asegure el bienestar de los animales en su transporte y que sea aprobado por la SESPAS. El personal de la rampa empuja las jaulas hasta donde se encuentra el personal de

colgado, se saca el ave de la jaula para colgarla manualmente en el gancho de la línea de producción, con mucho cuidado para evitar aleteos y lesiones, colocando el ave con la cabeza hacia abajo y las patas en los ganchos. Toda anomalía deberá ser comunicada al Inspector.

2. **Aturdido:** El ave debe recibir una descarga que va de 40 a 60 voltios con duración de 8-10 segundos., el tiempo de transportación del ave desde el aturridor al degollado será de 8-10 segundos.
3. **Degollado:** Se realiza haciendo un corte en la yugular, que se debe hacer correctamente para evitar una sangría defectuosa. Las aves serán sacrificadas mediante el corte de los grandes vasos del pescuezo. El desangrado debe hacerse en forma total, no pudiendo las aves ser introducidas vivas en la pileta de escaldado. Este corte se hace manualmente con un cuchillo de acero Inoxidable o automáticamente, haciendo un corte en la vena yugular con poco o ningún contacto con el hueso del cuello. No se debe cortar la tráquea ni la espina dorsal, para que el ave continúe respirando y continúe el sangrado apropiado.
El cuchillo debe ser constantemente desinfectado en un recipiente con desinfectante apropiado (yodo, cloro, amonio cuaternario al 10%).
4. **Desangrado:** El sangrado de las aves debe ser cabal o completo para asegurar que estas no estén respirando cuando entren en la escaldadora. Esto previene que el agua caliente de la escaldadora entre en los pulmones y causen contaminación del producto. El tiempo del sangrado será de 60 a 150 segundos, pudiendo variar dependiendo de los efectos del aturridor, el tiempo entre el aturdido y el sacrificio, el tipo de corte y la temporada del año. En tiempo de frío, el tiempo de sangrado puede extenderse de hasta 15 segundos adicionales.
5. **El escaldado:** La operación de escaldado se hará con agua caliente y al entrar al depósito el agua debe ser bacteriológicamente pura. La temperatura estará entre 60°C o 140° F y 70°C o 158° F. El agua del depósito de la escaldadora, se renovará continuamente y esta debe ser vaciada e higienizada por lo menos una vez por día o cuando lo disponga la inspección veterinaria. Desde la escaldadora las aves serán transportadas por medios mecánicos o en forma manual a las máquinas de desplumar. Cuando se utilice el sistema de transporte de aves mediante riel aéreo, éste debe ser en circuito cerrado dentro de la sección y no continuar su trayecto a zonas intermedias o limpias.
6. **El desplume:** Se puede realizar manualmente o mecánicamente mediante las desplumaduras, que son hileras de dedos de hule en tambores que giran rápidamente. Debiendo remover las plumas de las alas, torsos, el cuello y el cuerpo. Cuando el desplume es demasiado agresivo, puede desgarrar la piel y romper los huesos, por lo que deberá ajustarse constantemente de acuerdo al peso de las aves.

7. **Cortes:** Se pueden realizar cortes manuales, semiautomáticos o automáticos para corte de pescuezo, arranque de la cabeza, corte de la piel del cuello, corte de la cloaca, corte de patas y otros. Se realiza con una tijera neumática, manual o cualquier equipo automático siempre que sea de material de acero inoxidable.
8. **Extracción de buches y tráqueas:** Se remueve el buche y la tráquea mediante tracción manual y/o corte con cuchillo de material de acero inoxidable, los cuchillos en ningún momento podrán tener mango de madera.
9. **Evisceración:** Todas las aves sacrificadas, deben ser sometidas a un proceso de evisceración que tenga en cuenta lo siguiente:
 - a. Los cortes para realizar esta operación, deben limitarse a los necesarios para extraer las vísceras y facilitar la inspección sanitaria del ave.
 - b. Se considerará ave eviscerada cuando se le ha extraído la, tráquea, esófago, estómago ganglionar (buche) y muscular (molleja), intestinos, pulmón, sacos aéreos, corazón, bazo e hígado con la vesícula biliar, ovarios y testículos. Mediante un corte circular se extirpará la cloaca.
 - c. Las patas serán cortadas a la altura de la articulación tibio metatarsica.
 - d. La hueva desprendida puede ser recogida para alimento humano siempre que se haga de manera sanitaria. La hueva de las carcasas condenadas serán condenadas.
10. El ave eviscerada pasará inmediatamente a la estación de inspección donde se determinara su destino, luego será lavada en un baño por dentro y afuera (in and out) con agua clorada (50 ppm de cloro residual) para eliminar los restos de sangre y todo vestigio de suciedad y prevenir el crecimiento de bacterias patógenas. Después de este baño toda carcasa de aves contaminadas visiblemente con materia fecal le será impedida su entrada al tanque de enfriamiento o chiller.
11. Los pasos de enfriamiento de las carcasas y vísceras una vez que salen del proceso de evisceración son:
 - a) Prechiller o pre-enfriamiento. Es donde se realiza un enfriamiento inicial de la carcasa, en un tanque de acero inoxidable u otro material que la SESPAS tenga aprobado para tal fin, el cual se llevara manual o automáticamente el ave a través del depósito hasta su salida. Se utilizará agua a temperatura menor de 15⁰ C o 60°F y clorinada entre 25 – 50 ppm de cloro libre y en ella el ave deberá estar un tiempo no menor de 10-15 minutos. Se debe realizar un recambio de agua total del prechiller 2 veces al día durante el proceso.
 - b) Chiller o Enfriamiento: Este es un tanque de acero inoxidable u otro material que la SESPAS apruebe para tal fin, el cual es utilizado para el enfriamiento de la carcasa y vísceras y para

retardar el crecimiento de bacterias. La temperatura del agua debe ser menor o igual a $\leq 5^{\circ}\text{C}$ o 41°F y el agua debe contener de 25 – 50 ppm de cloro libre; las carcasas y vísceras saldrán con una temperatura interna menor a $< 4^{\circ}\text{C}$ o 40°F . Los chiller de carcasas y vísceras serán equipos separados, dependiendo del equipo deberán estar en él un tiempo no menor de 40 minutos.

12. Los desperdicios resultantes del procesamiento, deben ser eliminados de la sección, tantas veces como sea necesario a criterio de la inspección veterinaria.

- Artículo 219** Finalizado el proceso indicado, con las aves inspeccionadas y aprobadas se procederá a su empaque de la siguiente manera:
1. Empaque primario con material plástico, papel encerado u otros aprobados por la SESPAS.
 2. Se admitirá que se introduzcan en la cavidad del ave las siguientes vísceras: hígado sin vesícula biliar, corazón con o sin aponeurosis y estómago muscular sin mucosa.
 3. Puede introducirse también el cuello o pescuezo sin cabeza y las patas limpias con la piel desprendida.
 4. Los menudillos o menudencias deben previamente a su introducción ser acondicionados en papel encerado, plástico u otro material aprobado por la SESPAS.
 5. El servicio de inspección podrá autorizar la introducción de las patas cuando las condiciones de proceso aseguren que la higiene del ave y las vísceras no será afectada.
 6. El empaque secundario se realizará en una sala acondicionada para tal fin, fuera de la zona limpia. Cuando se utilicen sacos, cajones, canastas o cajas, éstos serán de primer uso y recubiertos interiormente con papel impermeable, encerado, plástico u otros aprobados por la SESPAS para proteger el empaque primario.

- Artículo 220** El empaque primario y secundario deberá incluir el sello de Inspección Oficial según este reglamento.

- Artículo 221** Durante todas las operaciones realizadas en el área de proceso, las carcasas y vísceras serán manipuladas de forma que se evite el contacto con el piso o equipo no destinado a contenerlas. De la misma forma se deben almacenar dentro de las cámaras de refrigeración o congelación.

- Artículo 222** Las piezas de carcasas ya empacadas que se despachen del establecimiento se mantendrán a 4.4°C o 40°F , o menos, salvo que durante las operaciones de procesamiento y embalaje ulterior, la temperatura interna puede subir a un máximo de 12.7°C o 55°F . Siempre que, inmediatamente después de empacada, las aves sean

colocadas bajo refrigeración a una temperatura que haya prontamente de reducir la temperatura interna del producto a 4.4⁰ C o 40°F o menos, o que las aves sean colocadas en un congelador. Las carcasas que ya están empacadas y han de permanecer en el establecimiento por más de 24 horas se guardarán en una cámara de refrigeración a una temperatura de 2.2⁰ C o 36°F o menos.

Artículo 223 Las carcasas de aves, y las porciones mayores de las canales según se definen en este reglamento habrán de ser refrigeradas hasta 4.4⁰ C o 40°F o menos, dentro de los tiempos abajo especificados:

Peso de la carcasa	Tiempo (horas)
Menos de 4lb.	4
De 4 a 8 lb.	6
Más de 8 lb.	8

Artículo 224 El enfriamiento puede ser en agua fría o una mezcla de agua/ hielo. Sólo se puede usar agua potable para producir el hielo y el agua de enfriamiento. El hielo habrá de ser manipulado y almacenado de manera sanitaria. Si es del tipo bloque, el hielo será lavado mediante el rociado de todas las superficies con agua limpia antes triturarlo.

Artículo 225 Las carcasas de aves, no deben ser empacadas hasta después de ser enfriadas a 4.4⁰ C o 40°F o menos, excepto cuando el empacado sea seguido inmediatamente de la congelación en el establecimiento.

Artículo 226 Las vísceras o menudillos se enfriarán a 4.4⁰ C o 40°F o menos dentro de 2 horas a partir del momento en que sean retirados de las vísceras no comestibles, excepto cuando sean enfriados los menudillos con las carcasas. Cualquiera de los métodos aceptables para el enfriamiento de la carcasa de ave puede ser seguido en el enfriamiento de los menudillos. Cuando se usen enfriadores continuos para enfriar los pescuezos, la toma de agua fresca en el enfriador no será de menos de un galón por cada 40 pollos procesados, y habrá de ser proporcionalmente aumentada para otras clases de aves. Cuando los pescuezos se enfríen junto con los menudillos, la toma de agua fresca mínima será de no menos de 1 galón por cada 20 pollos procesados y será proporcionalmente aumentada para otras clases de aves.

Artículo 227 En los enfriadores continuos para menudillos y pescuezos, la temperatura del medio de enfriamiento no será de más de 2.2⁰ C o 36°F en la parte más cálida del sistema.

- Artículo 228** Las aguas de los sistemas de enfriamiento por inmersión deben contar con una concentración permanente de cloro libre de entre 20 a 50 ppm. Así como las estaciones de desinfección de utensilios. Para las estaciones de lavados de manos no deberá exceder las 10 ppm.
- Artículo 229** El lavado de las carcasas de aves, enfriamiento, practicas de drenaje y procedimientos deben ser tales que minimicen la absorción de agua y su retención en el momento del empaque.
- Artículo 230** El establecimiento debe proveer de equipo para pesar, mecanismos de identificación y otros equipos necesarios para implementar pruebas de retención de agua.
- Artículo 231** Enfriadores con aire. En estos refrigeradores, la temperatura interna de las carcasas deberá ser reducida a 4.4⁰ C o 40°F o menos, dentro de 16 horas.
- Artículo 232** Las carcasas que van a ser congeladas con el término descriptivo “congelado fresco”, “congelado rápido” o “fresco congelado” o cualquier otro término que implique un cambio rápido de un estado fresco a congelado serán colocadas dentro de un congelador dentro de las 48 horas después del enfriamiento inicial.
- Artículo 233** En las carcasas que serán congeladas se deberá llevar la temperatura interna, en el centro del paquete a 32⁰ C o 0°F, o menos, dentro de las 72 horas de haber entrado al congelador.
- Artículo 234** En casos específicos, las carcasas que van a ser congeladas inmediatamente pueden ser sacadas del establecimiento autorizado antes de su congelación, siempre y cuando se hagan los arreglos necesarios para que el Servicio de Inspección tenga acceso al lugar donde se van a congelar y pueda determinar el cumplimiento del tiempo y temperatura requeridas en este título.
- Artículo 235** Las carcasas empacadas caliente que van a ser enfriadas inmediatamente dentro de un congelador, a 2 horas de sacrificio serán colocadas en un congelador de plato o placa o en un congelador que funcione con un sistema de circulación de aire donde se mantenga una temperatura de -50⁰ C o -10°F, o menos.
- Artículo 236** Las carcasas congeladas deberán ser mantenidas bajo condiciones que mantengan el producto en un estado sólidamente congelado con temperaturas mantenidas tan constantes como sea posible bajo las buenas prácticas comerciales.

Artículo 237 Con respecto a las carcasas que van a ser congeladas, cocinadas o empacadas enteras, la absorción y retención de agua máxima durante el lavado, enfriado, y los procesos de drenaje no habrán de superar, en el último punto fácilmente asequible en que las carcasas de aves pueden ser seleccionadas para probar antes del empaque, los límites porcentuales expuestos en los cuadros a continuación. Este cuadro cuadro de límites máximos de absorción y retención de agua es para toda clase de carcasas de aves, excepto los pavos, a ser empacados al consumidor, congelados o cocinados como aves enteras.

Peso promedio de carcasa de ave antes del lavado final (menos pescuezos y menudillos)	Aumento porcentual promedio en peso sobre el peso de la carcasa antes del lavado final (menos pescuezos y menudillos)
Pollos de 4-1/4 lb. y menos.	10
Pollos de más de 4-1/4lb y otras clases de aves excepto pavos	12

Artículo 238 Con respecto a carcasas de pavos que hayan de ser cortados, la cantidad máxima de absorción y retención de agua no habrá de exceder de los límites porcentuales expuestos en el siguiente cuadro:

Peso promedio de carcasa antes del lavado final (menos pescuezos y menudillos)	Aumento porcentual promedio en peso sobre el peso de la carcasa antes del lavado final (menos pescuezos y menudillos)
8 lb. y 8 onzas y menos	9.0
8 lb. 9 onzas -15 lb. 15 onzas	6.4
16 lb. - 16 lb. 15 onzas	6.05
17 lb. - 17 lb. 15 onzas	5.75
18 lb. - 18 lb. 15 onzas	5.55
19 lb. - 19 lb. 15 onzas	5.35
20 lb. - 20 lb. 15 onzas	5.15
21 lb. - 21 lb. 15 onzas	5.05
22 lb. - 22 lb. 15 onzas	4.85
23 lb. - 23 lb. 15 onzas	4.75
24 lb. - 26 lb. 15 onzas	4.65
27 lb. y más	4.55

TITULO XV DE LA INSPECCION ANTE MORTEM

- Artículo 239** La inspección ante-mortem de las aves de corral se realizará en la rampa de arribo del establecimiento autorizado, al fin de examinarlas para el sacrificio del día.
- Artículo 240** No podrá procesarse ninguna ave sin la previa autorización del Servicio de Inspección, por lo que es obligatorio el examen ante-mortem de todas las aves destinadas al sacrificio. Este examen debe hacerse al llegar el lote al establecimiento y el mismo se repetirá periódicamente durante el día y estará basado en la documentación sanitaria que trae desde el lugar de procedencia o granja.
- Artículo 241** Serán condenadas en la inspección ante-mortem las aves que muestren cualquier enfermedad o condición, que de conformidad con el reglamento pudiere ocasionar la condena de sus carcasas en la inspección post-mortem. Las aves que sean condenadas en la inspección ante-mortem no serán transportadas a ningún departamento del establecimiento autorizado donde se elaboren productos de aves para consumo humano.
- Artículo 242** Todas las aves, que en la inspección ante-mortem, no muestren claramente, pero se sospeche que están afectadas por cualquier enfermedad o condición que pueda ocasionar su condena en todo o en parte en la inspección post-mortem, serán segregadas de las otras aves y retenidas para sacrificarlas por separado. El inspector a cargo de la inspección post-mortem será notificado cuando tales lotes segregados le sean presentados para la correlación de los hallazgos ante-mortem y post-mortem por el inspector, esta será llevada a cabo a través de procedimientos de inspección establecidos para ello.
- Artículo 243** Cuando al establecimiento lleguen aves que estén afectadas por cualquier enfermedad contagiosa que pueda ser transmisible al hombre, serán segregadas. La matanza de esas aves se realizara por una de las siguientes formas:
1. Si el Médico Veterinario Inspector Oficial determina que la manipulación ulterior de las aves no creará un riesgo de salud, el lote será sacrificado por separado, sujeto a la inspección ante-mortem y post-mortem conforme al reglamento.
 2. Si el Médico Veterinario Inspector Oficial determina que la manipulación ulterior de las aves pudiera crear un riesgo de salud, las aves en cuestión habrán de ser liberadas para tratamiento bajo el control de una autoridad oficial de salud animal. Si las circunstancias fueren tales que la liberación para tratamiento fuese impracticable, se efectuará una inspección ante-mortem ave por ave y todas las aves de

las cuales se sospeche estuviesen afectadas por una enfermedad contagiosa transmisible al hombre serán condenadas.

- Artículo 244** Cuando el Médico Veterinario Inspector Oficial de un establecimiento autorizado sospeche que las aves que hayan sido tratadas o expuestas a cualquier sustancia química o un residuo biológico que pudieran adulterar sus tejidos comestibles éstas podrán ser procesadas en el establecimiento y las carcasas o piezas de las mismas retenidas bajo rótulos de "Retenidas" pendientes de su disposición final. Las aves condenadas serán enterradas o incineradas en una manera que sea satisfactoria al Servicio de Inspección. Para ayudar a determinar la cantidad de residuo presente en las aves de corral, el Servicio de Inspección puede sacrificar algunas de estas aves con el propósito de recolectar tejidos para el análisis del residuo.
- Artículo 245** El tiempo de reposo en la rampa de descarga será de un máximo de 6 horas y el ayuno entre 6 a 12 horas.
- Artículo 246** Cuando un lote de aves provengan de sitios que estén alejados del establecimiento a más de cincuenta (50) kilómetros, el período de descanso podrá ser acortado y por vía de excepción cuando razones fundadas a juicio del Servicio de Inspección lo justifique.
- Artículo 247** En el caso de aves exóticas como el avestruz y similares, que lleguen muertas al establecimiento y las que son condenadas durante la inspección ante-mortem, el inspector colocara una tarjeta con la leyenda "Condenado R.D." y será destinada al digestor o incinerada.
- Artículo 248** Cuando estas aves lleguen seriamente cojas y no ambulatorias, comúnmente denominadas "tumbadas o caídas" serán identificadas como "Sospechosas, R. D."
- Artículo 249** Todas las aves exóticas que muestren síntomas de enfermedad serán segregadas y se identificarán mediante la colocación de un cintillo en la pierna, por empleados del establecimiento bajo la supervisión del inspector con la leyenda de "Sospechoso, R. D." y serán retenidas para ser más adelante examinadas por el Médico Veterinario Oficial.
- Artículo 250** Las aves exóticas identificadas como "Sospecho, R. D." pueden apartarse para realizarles un examen más exhaustivo y si se encontrara cualquier patología serán condenadas o llevadas a un tratamiento. Una vez terminado el tratamiento bajo la supervisión oficial del Programa de salud animal, si son encontradas libres de enfermedad les serán removidas las mencionadas identificaciones y liberadas para su sacrificio o cualquier otro propósito.

TITULO XVI DE LA INSPECCION POST MORTEM

- Artículo 251** La inspección post-mortem se realizara sobre una base ave-por-ave, entendiéndose que se realizara en todas las aves sacrificadas en un establecimiento autorizado. Se mantendrá la relación respectiva entre carcasa y vísceras hasta la inspección, luego de esto podrá continuar su proceso.
- Artículo 252** Cada ave, incluyendo todas las piezas de la misma, en las cuales hubiere alguna lesión o enfermedad, u otra condición que pudiese resultar en la adulteración del tal carcasa o cualquier parte de la misma y con respecto a la cual no se pueda tomar una decisión final en el primer examen por el inspector, será retenida para examen posterior. La identidad de cada carcasa, incluyendo todas las partes de la misma, será mantenida hasta que se haya concluido un examen final.
- Artículo 253** Será designada un área como una estación de reproceso aprobada por la SESPAS cuando se determine que las operaciones de reproceso pueden llevarse acabo en esa área con todos los requisitos que establece el reglamento, y que los métodos de reproceso utilizados están en capacidad de remover todas las señales visibles de contaminación de la carcasa. El pedido para tal aprobación se hará por escrito al Encargado del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
- Artículo 254** En las carcasas o vísceras retenidas para una revisión o análisis, estas se mantendrán claramente identificadas y separadas de otros productos hasta su liberación o condena, manteniéndolas en condiciones adecuadas. Únicamente el inspector oficial puede liberar o definir el destino de este producto.
- Artículo 255** La partes, vísceras o carcasas de aves condenadas en la inspección o reinspección serán llevadas a su desnaturalización o destrucción bajo la supervisión de la inspección oficial. En ningún momento se permite que éstas se encuentren mezcladas con producto apto para el consumo humano.
- Artículo 256** Serán condenadas las carcasas o sus partes contaminadas con aceites volátiles, pinturas, venenos, gases u otras sustancias que las adulteren.
- Artículo 257** Las carcasas contaminadas durante el proceso con contenido gastrointestinal serán enviadas a reproceso siempre que sea bajo control y supervisión de la inspección determinando que las partes

afectadas directamente sean separadas y condenadas. Partes internas contaminadas que no puedan ser cortadas podrán ser sanitizadas en una línea fuera del proceso.

- Artículo 258 Tuberculosis.** Se condenarán las carcasas de aves afectadas de tuberculosis.
- Artículo 259 Enfermedades del complejo leukosis.** Las carcasas de las aves afectadas con una o más de las varias formas del complejo de leukosis aviar serán condenadas.
- Artículo 260 Septicemia o toxemia.** Las carcasas de aves que muestren evidencia de cualquier enfermedad septicémica o toxémica, o que muestren evidencia de un estado fisiológico anormal, serán condenadas.
- Artículo 261 Aerosaculitis.** Las carcasas de aves con evidencia de un involucramiento extenso de sus sacos aéreos con aerosaculitis o aquellas que muestren aerosaculitis conjuntamente con cambios sistémicos serán condenadas. Las canales menos afectadas podrán ser aprobadas para alimentos luego de la remoción completa y condena de todos los tejidos afectados incluyendo el exudado.
- Artículo 262 Enfermedades especiales.** Las carcasas de aves que muestren evidencia de cualquier enfermedad que se caracterice por la presencia, en la carne u otras partes comestibles de la canal, de organismos o toxinas peligrosas para el consumidor, serán condenadas.
- Artículo 263 Procesos inflamatorios.** Cualquier órgano u otra parte de una canal que sea afectada por un proceso inflamatorio será condenado y, si hubiera evidencia de disturbio sistémico general, la canal entera será condenada.
- Artículo 264 Tumores.** Cualquier órgano u otra parte de una carcasa que sea afectada por un tumor será condenada y cuando haya evidencia de metástasis o de que la condición general del ave haya sido afectada por el tamaño, posición, o naturaleza del tumor, la carcasa por entero será condenada.
- Artículo 265 Parásitos.** Los órganos u otras partes de las carcasas que se encuentren que están infestados con parásitos, o que muestren lesiones de tal infestación serán condenados y, si toda la canal estuviera afectada será condenada.
- Artículo 266 Rasguños o laceraciones.** Cualquier parte de las carcasas que esté muy lacerada será condenada y, si toda la carcasa está afectada como resultado de las laceraciones, la carcasa por entera será condenada.

Las piezas de la carcasa que muestren solamente un leve enrojecido producto del rasguño o laceración pueden ser aprobadas.

Artículo 267 Cadáveres. Las carcasas de aves que muestren evidencia de haber muerto por otras causas que no sea la matanza serán condenadas.

Artículo 268 Contaminación. Las carcasas de aves contaminadas con aceites volátiles, pinturas, venenos, gases, agua de tina para escaldar en el sistema de sacos aéreos, u otras sustancias que contribuyan a adulterar las carcasas serán condenadas. Cualquier órgano u otra parte de la carcasa que haya sido accidentalmente mutilada en el curso del procesamiento será condenada, y si toda la carcasa estuviere afectada, la carcasa entera será condenada.

Artículo 269 Cualquier carcasa de ave de corral accidentalmente contaminada durante el sacrificio con contenido del tracto digestivo no será condenada si es rápidamente procesada bajo la supervisión de un inspector y luego encontrada no adulterada. Superficies contaminadas por cortes serán removidas por recorte. Superficies internas contaminadas que no han sido cortadas pueden ser limpiadas solamente por recorte, o en una estación de reproceso aprobada y alejada de la línea principal de proceso, por cualquier método que remueva la contaminación, tales como por succión, lavado y recorte, solo o en combinación. Toda señal visible de contaminación debe ser removida, y si las superficies internas son reprocesadas sólo por recorte, todas las superficies de la canal será tratada con agua clorinada a 20 ppm.

Artículo 270 Sobreescaldadura. Las carcasas de aves que hayan sido sobre escaldadas, lo cual resulte en una apariencia cocinada del pellejo, serán condenadas.

Artículo 271 Descomposición. La condena de las carcasas de aves afectadas por los cambios post-mortem se realizara de la siguiente forma:

1. Las carcasas que hayan alcanzado un estado de putrefacción o fermentación maloliente serán condenadas.
2. Cualquier parte de una carcasa que estuviera franjeado de verde será condenada, si la carcasa estuviere tan extensamente afectada que la remoción de las piezas afectadas sea impracticable, la carcasa por entera será condenada.
3. Las carcasas afectadas por tipos de cambio post-mortem que fueren superficiales en su naturaleza podrán ser aprobadas para alimento humano luego de la remoción y condena de las partes afectadas.

TITULO XVII DEL PROCESO DE DESPIECE Y DESHUESADO DE AVES

Artículo 272 Todos los establecimientos que despiecen y elaboren y procesen carne deshuesada de aves deberán cumplir con los requisitos de construcciones especiales y las normas higiénicas- sanitarias de los establecimientos de productos de aves, además de las condiciones generales establecidas en el Título VII, deben reunir las siguientes condiciones específicas:

1. El área debe estar separada de toda otra sección donde se realicen otras actividades de industrialización o almacenamiento.
2. Las carcasas que entran a esta zona serán conducidas hasta el lugar de su manipulación por medio de bandas automatizadas, recipientes u otros medios que a juicio del Servicio de Inspección sean apropiados. Las carcasas no podrán en ningún momento tener contacto con el ambiente exterior.
3. El área de despiezado o deshuese debe mantenerse a una temperatura ambiente no superior a 10°C o 50°F mientras que la temperatura de la carne de ave no debe superar los 7°C o 45°F.
4. No se admite la acumulación de huesos, los que deben ser retirados en forma continua durante la tarea.
5. No se permite arrojar o depositar desperdicios o huesos en el suelo. Su transporte se realizará en bandejas, carros o recipientes destinados a tal fin, los cuales deben reunir los requisitos establecidos, para este tipo de equipamiento en el Título VII del presente reglamento.
7. Los envases y envolturas utilizados para cubrir los cortes de aves, deben estar autorizados por la SESPAS. Serán de primer uso y estarán almacenados de forma que se asegure su higiene antes y durante su utilización.
8. El área destinada al empaque secundario debe estar separada de la zona de despiece y deshuese de las carcasas de aves.
9. Las instalaciones deben estar acordes en superficie y capacidad con la producción, la que será estimada en libras o kilogramos diarios.
10. La iluminación del área será de acuerdo a lo establecido en el Título IV de este reglamento.
11. En el área se dispondrá de tomas de agua en cantidad suficiente para efectuar su limpieza, las cuales estarán ubicadas a no menos de treinta (30) centímetros y a no más de cincuenta (50) centímetros del suelo.
12. El personal que labore debe higienizar sus equipos y utensilios de trabajo regularmente.

13. El Servicio de Inspección deberá inspeccionar las condiciones higiénicas de las instalaciones, equipos e instrumental antes de iniciarse cada jornada de trabajo.
14. Queda prohibido la permanencia de personas ajenas a las labores del establecimiento en los lugares donde se procesen aves y sus productos.

Artículo 273 Los equipos que se utilizarán en el proceso de la elaboración de productos serán:

1. Bandas transportadoras, conos de deshuese para aves, carros, bandejas, moldes, mesas y máquinas, deben ser de fácil limpieza y desinfección y no desprender sustancias extrañas al producto.
2. Las máquinas destinadas a las tareas de cortar, ablandar, picar, mezclar, moler y amasar los productos en elaboración, deben ser de material inoxidable.
3. Los metales u otros materiales en contacto con los productos, no deben contener más de uno (1%) por ciento de plomo, antimonio, zinc u otras impurezas, ni más de cero punto cero uno (0.01%) por ciento de arsénico u otra sustancia nociva.
4. Se admitirá el uso de material sintético en la construcción de las máquinas siempre que sea resistente a la abrasión, al agua caliente, que no sea quebradizo y que responda a las prescripciones del numeral anterior.
5. Los recipientes deben ser construidos de material impermeable y de superficie lisa, de acuerdo a lo establecido en el Título IV de este reglamento.

Artículo 274 El almacén general para ingredientes secos o aditivos debe cumplir con los siguientes requisitos especiales:

1. Será un local independiente de otras dependencias del establecimiento.
2. Debe disponer de una estantería para clasificación y depósito de los aditivos. Estos recipientes deben ser de fácil lavado e identificados visiblemente.
3. Todos los envases estarán encerrados en su embalaje original, no se permite abrir envases en este almacén.
4. El almacén estará climatizado según lo requieran los productos allí almacenados.
5. Los utensilios empleados en la manipulación de los aditivos no pueden tener otro uso que el específico a que están destinados. El material de construcción de los utensilios debe ser de metal inoxidable o plástico y el diseño facilitará su limpieza.
6. Dentro de este almacén habrá un área que será donde se guardarán los productos de uso restringido la cual estará cerrada con llave bajo el control o custodia del Servicio de Inspección. El

Inspector deberá contar con un inventario de existencias o entradas y salidas de estas sustancias de forma diaria.

- Artículo 275** El área destinada al lavado de utensilios y otros equipos usados en el procesamiento de productos debe contar con un recipiente adecuado acorde con las necesidades para la que se les destine y con abundante provisión de agua.
- Artículo 276** El local destinado para el rotulado, envase y despacho debe llenar los requisitos generales exigidos para el resto de las dependencias.
- Artículo 277** Todo producto que se introduzca en el local de desperdicios, debe ser desnaturalizado de acuerdo a lo que disponga el Servicio de Inspección.
- Artículo 278** Los cortes o productos de aves empacados deberán almacenarse a una temperatura de mantenimiento para cortes frescos de 0⁰ C o 32⁰ F y para producto congelado de -28⁰ C o -18⁰ F.

TITULO XVIII DE LA METODOLOGIA DE TOMA DE MUESTRAS PARA EL CONTROL DE PATOGENOS

CAPITULO I METODOLOGIA DE MUESTREO PARA Escherichia coli (E.coli)

- Artículo 279** Los criterios para verificar el proceso de control de E. Coli son:
1. Cada establecimiento autorizado que realice sacrificio de aves deberá realizar pruebas para Escherichia coli Biotipo I.
 2. Los establecimientos deberán recolectar las muestras de acuerdo a las técnicas de muestreo, metodología y frecuencia establecida en el manual de procedimientos aprobado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. Cada establecimiento también prepara un manual de procedimientos de recolección de muestras, donde se identifique quien las tomara, el lugar de muestreo, su identificación, su forma de selección al azar y su manejo. El lugar de la toma de muestras estará siempre colocado al final del chiller. El procedimiento escrito estará disponible a los inspectores en todo momento.
 3. Las muestras serán tomadas enjuagando toda la carcasa en una cantidad suficiente de solución buffer aprobada para este tipo de análisis por la SESPAS y de acuerdo al tipo de ave. Las muestras para pavos y otras especies señaladas serán tomadas frotando con una esponja de la carcasa en la espalda o rabadilla y muslo ancho.
 4. El establecimiento deberá conservar los registros con los resultados analíticos, requerimientos de muestras y procedimientos del análisis y estar en todo momento a disposición del Servicio de Inspección.

- Artículo 280** La Frecuencia de toma de muestras por los establecimientos deberá ser proporcional al volumen de producción del establecimiento en los rangos siguientes:
1. Pollos: 1 muestra por cada 22,000 aves sacrificadas, pero un mínimo de una muestra durante cada semana de operación.
 2. Pavos, patos, gansos, guineas y codornices: 1 muestra por cada 3,000 carcasas, pero un mínimo de una muestra mensual de operación.
- Artículo 281** Cada establecimiento debe notificar por escrito al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas para su aprobación respecto a la frecuencia y tipo de muestreo que realizará.
- Artículo 282** A los establecimientos artesanales, se les permitirá una toma de muestra semanal o frecuencias particulares previamente aprobadas por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas. Pero en ningún caso el muestreo será menor a uno por mes.
- Artículo 283** Todos los establecimientos están obligados a enviar al laboratorio oficial una muestra la cual será tomada y seleccionada al azar por el Servicio de Inspección por semana de proceso o por mes según aplique. Se mantendrá bajo control oficial una muestra duplicada de la anterior.
- Artículo 284** El laboratorio que realice los análisis de las muestras deberá estar previamente aprobado y mantenido bajo auditoria oficial periódicamente, para garantizar su correcto funcionamiento.
- Artículo 285** Las técnicas de análisis de laboratorio que se pueden utilizar son los métodos cuantitativos para el análisis de E. coli que han sido aprobados por la AOAC (Asociación Oficial de Química Analítica)
- Artículo 286** Los establecimientos deben mantener los registros exactos de todos los resultados de las pruebas, en términos de UFC/ml de fluido de enjuague (UFC /ml: unidades formadoras de colonias por mililitro).
- Artículo 287** Los resultados estarán registrados en una tabla o cuadro de control mostrando al menos los 13 resultados recientes de las pruebas, por cada especie de ave sacrificada. Los registros se retendrán en el local por un periodo de 12 meses y el Servicio de Inspección tendrá copia de los mismos.
- Artículo 288** Los criterios de evaluación del resultado de las pruebas serán que no exceda ninguna de las muestras el límite superior (M) y será permitido muestras positivas en niveles del límite inferior marginal (m) no más de tres de las más recientes trece muestras (n).

Artículo 289 Los criterios de evaluación serán los siguientes:

Especie	Límite menor rango marginal (m)	Límite superior rango marginal (M)	Numero de muestras analizadas (n)	Numero máximo de muestras permitidas en rango marginal (c)
Pollos	100*	1,000	13	3
Otras especies	ND**	ND	ND	ND

* UFC/ ml ** ND= No Disponible

Artículo 290 Para las otras especies de aves que aparecen en el cuadro del artículo anterior, que no tienen criterio o ND, los establecimientos deberán establecer para la evaluación de los resultados de las pruebas de E. coli una técnica estadística de control del proceso.

Artículo 291 Cuando los establecimientos tienen resultados de las pruebas fuera del rango permitido en el cuadro de criterios de evaluación de E. coli de este capítulo, son una indicación de que no están manteniendo procesos de control suficientes para prevenir la contaminación fecal. El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas deberá aplicar acciones apropiadas para asegurar que estos criterios se cumplan pudiendo llegar a la suspensión de la inspección hasta que el establecimiento cumpla con lo solicitado.

CAPITULO II METODOLOGIA DE MUESTREO PARA SALMONELLA

Artículo 292 Los criterios para el control de Salmonella en productos crudos estarán en un rango de aplicación con los siguientes estándares:

Clase de Producto	Estándar porcentaje positivo (a)	Numero de muestras analizadas (n)	Número máximo de muestras positivas permitidas (c)
Pollos	20 %	51	12
Pollo molido	44.6 %	53	26
Pavo molido	49.9%	53	29
Pavos y otras especies	ND(b)	ND	ND

ND= NO Disponible

- a) Estos estándares podrán variar de acuerdo a los cálculos de la prevalencia nacional de Salmonella en los productos crudos indicados basados en la información de recolección de muestras en el país y establecidos en el Programa Nacional de Residuos.

- b) La SESPAS tomará muestras y examinará productos de aves crudos en los establecimientos en muestreos no anunciados, para determinar la prevalencia de la Salmonella en tales productos y para determinar el cumplimiento 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.

Artículo 293 La toma de las muestras en los establecimientos será hecha únicamente por personal oficial capacitado para este fin por la SESPAS, y serán muestras oficiales tomadas al azar.

Artículo 294 Las técnicas de muestreos, metodología y frecuencias de procedimientos aprobados por la SESPAS se encontraran descritas en el Programa Nacional de Residuos para productos de aves de corral.

Artículo 295 Las muestras serán tomadas enjuagando toda la carcasa en la cantidad de buffer aprobada para este análisis por la SESPAS y de acuerdo a la especie de ave. Para pavos y otras especies se realizara de la misma forma descrita para E.coli.

Artículo 296 El establecimiento deberá mantener registros de los resultados analíticos, requerimientos de muestras y procedimientos usados por el laboratorio oficial.

Artículo 297 La frecuencia de muestreos de los establecimientos será proporcional al volumen de producción del establecimiento en los rangos siguientes:
Pollos: un mínimo de una muestra durante cada semana de operación.
Pavos, Patos, Gansos, Guineas y codornices: 1 muestra mensual de operación.

Artículo 298 Para la toma de muestras para el análisis de salmonella se considerara lo siguiente:

1. Las carcasas de los pollos o aves de similar o menor tamaño deben ser muestreadas a la salida del chiller o después del enfriamiento.
2. Estas deben ser muestreadas por completo con técnicas de lavado, usando 400 ml de agua peptonada esterilizada. Una porción de al menos 30ml del líquido del lavado, debe ser enviada al laboratorio para análisis de Salmonella.
3. Las carcasas de pavo deben ser muestreadas enteras, usando las técnicas de lavado y tomando 600 ml de agua peptonada esterilizada o por el método de la esponja, similar al descrito para bovinos y cerdos. Usando una sola esponja para un área de 50cm² (5 cm x 10 cm), deben ser muestreados en 2 sitios para obtener una muestra compuesta de 100 cm².

Artículo 299 Para la toma las muestras, las carcasas que se van analizar serán seleccionadas al azar, y se hará considerando todas las carcasas disponibles que salen después del enfriamiento, pueden emplearse distintos métodos pudiendo ser de tablas, selección electrónica o con tarjetas, siempre que se consideren todas ellas para la selección.

CAPITULO III

METODOLOGIA DE MUESTREO PARA *Listeria monocitogenes*

Artículo 300 El muestreo será obligatorio para todos los productos procesados listos para comer, el establecimiento identificara las áreas de muestreo donde estén expuestos los productos procesados como son almacén, cámara de enfriamiento o congelamiento, empaque y medios de transporte internos.

Artículo 301 El establecimiento debe establecer 2 sitios de muestreo:

1. **Superficies de no contacto directo:** Como son drenajes, pisos, paredes, unidades de refrigeración, luces, etc. y considerando aquellas con potencial contacto con el producto como son orillas del equipo, patas de mesas, etc.
2. **Superficies de contacto directo:** como bandas transportadoras, mesas, recipientes o contenedores, superficies de equipo, cestas, etc.

Artículo 302 Estos muestreos podrán ser realizados durante las operaciones de pre-operacional y operacional de limpieza. El establecimiento elaborara procedimientos para esta labor.

Artículo 303 Los muestreos en superficies serán:

1. No menos de dos por mes en pre-operacional en superficies indirectas y directas.
2. No menos de 3 por mes en operacional en superficies de contacto directo.

Artículo 304 El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá modificar estos muestreos en base a antecedentes históricos de los establecimientos y las condiciones de proceso o por los requerimientos de un país adonde se exportan los productos.

Artículo 305 El Método de muestreo será el siguiente:

1. El sistema de toma de muestras será por esponja o gasa no por hisopo, usando técnicas asépticas con uso de equipo y guantes estériles. El área que deberá cubrir será de aproximadamente una pulgada cuadrada, pero dependerá del equipo que se esté utilizando.

2. Para los muestreos operacionales o aquellos que se realizan durante el proceso de producción del establecimiento serán tomados de 2 a 3 horas después de haberse iniciado.
3. Después de ser tomadas las muestras estas deberán ser refrigeradas para su análisis el cual deberá ser no más de 24 a 48 horas después de tomadas las mismas.
4. Los métodos usados para el análisis de *Listeria* spp. serán los reconocidos por la AOAC.
5. Los resultados del análisis serán positivos o negativos.

- Artículo 306** El procedimiento ante el hallazgo de resultados positivos:
1. Deberá haberse documentado claramente la toma de muestras y de donde provienen los datos del resultado.
 2. Deberá documentarse todas las acciones correctivas y preventivas que se tomen respecto al resultado.
 3. Se realizara una revisión del los programas y procedimientos de limpieza y desinfección.
 4. El área afectada será objeto de una limpieza y desinfección a fondo y se verificara su efectividad y se deberá documentar las correcciones realizadas.
 5. Se volverá a tomar muestras de la misma forma y del lugar de la muestra que fue encontrada positiva y si estas son negativas se podrá regresar al programa establecido.
 6. Si en el lugar se encuentra nuevamente un resultado positivo será detenido el proceso hasta que se realice la investigación de causa.

- Artículo 307** La Investigación de causa en un área de contacto indirecto en un establecimiento es cuando este ha dado positivo en una segunda ronda de muestras y será el siguiente:
1. Los hisopados se harán por 3 días consecutivos en el pre-operacional.
 2. Si estos resultan ser negativos se regresara a la frecuencia normal de muestreo.
 3. Si alguno de los hisopados es positivo, deben tomarse acciones correctivas adicionales y volver a realizar 3 muestreos consecutivos.
 4. Si resulta que en el tercer muestreo de 3 muestreos consecutivos el resultado es positivo el equipo debe ser removido del proceso o el área deberá ser retenida para su evaluación hasta que la fuente de la contaminación sea identificada y eliminada.

- Artículo 308** La Investigación de causa en un área de contacto directo en un establecimiento es cuando este ha dado positivo en una segunda ronda de muestras y será el siguiente:
1. Los hisopados se harán por 3 días consecutivos en el pre-operacional.

2. Si en este muestreo solo uno de los hisopados da resultado positivo se continuara con una limpieza y desinfección profunda.
3. Si resulta que en el tercer muestreo de 3 muestreos consecutivos el resultado es positivo el equipo o el área deberá ser retenida para su evaluación hasta que la fuente de la contaminación sea identificada y eliminada.
4. Para utilizar el equipo nuevamente deberá ser muestreado por 3 días consecutivos en el pre-operacional y se permitirá su uso si estos resultados son negativos.
5. Se deberá mantener un procedimiento de control de muestreo del producto del equipo que fue afectado y que ha sido liberado, muestreando por 3 días consecutivos de proceso una pieza de producto de la línea por hora de producción, las muestras podrán ser compuestas para su envío al laboratorio. Todo el producto que este bajo este muestreo quedara retenido hasta los resultados del análisis.
6. Si estos dan como resultado negativo se liberara el producto y se regresara a la frecuencia normal de muestreo.
7. Si hay muestras positivas a *Listeria monocytogenes* el producto será llevado a reproceso o destrucción y el equipo será removido del área de proceso hasta que se asegure que la fuente de contaminación ha sido eliminada.

Artículo 309 Todos estos estudios y el control del procedimiento realizado será bajo la supervisión y control del Servicio de Inspección.

Artículo 310 Cuando resulte un tercer muestreo con resultados positivos el establecimiento se verá obligado a realizar una revisión de su plan APPCC para determinar si se requiere un PCC adicional para el control de la *Listeria*.

Artículo 311 El Servicio de Inspección deberá estar informado y tendrá bajo control todos los procedimientos, manejo de muestras, acciones correctivas y todo lo que el establecimiento realice respecto a estos procedimientos descritos o no en este capítulo.

Artículo 312 Para los establecimientos que se encuentran en etapas de remodelación y en operación deberán realizar lo siguiente:

1. El establecimiento establecerá un programa más agresivo de muestreo que el normal para asegurar la integridad del producto.
2. Se deberán incluir muestras del ambiente de las áreas en construcción y donde se realiza parte del proceso o están compartiendo el mismo ambiente.
3. Las superficies indirectas (de pisos, paredes y drenajes) que se encuentran adyacentes al área en remodelación deberán ser muestreadas desde el inicio de ella.

4. El establecimiento deberá elaborar procedimientos claros de acciones correctivas para su aprobación por el Servicio de Inspección antes de iniciar las obras de remodelación y la efectividad del muestreo del programa que establecerá para este fin.
5. Los operarios contratados para la remodelación deberán contar con un entrenamiento inicial de buenas prácticas para evitar malos procedimientos.

Artículo 313 Las muestras tomadas de los productos para *Listeria monocytogenes*, serán usadas únicamente para este análisis.

Artículo 314 El personal oficial o el entrenado por el establecimiento bajo la vigilancia del Servicio de Inspección serán los únicos que podrán realizar este muestreo.

Artículo 315 La toma de muestras se debe realizar de forma aséptica siguiendo el siguiente método:

1. La persona que tomara las muestras lo hará con las manos lavadas y desinfectadas y se colocara guantes desechables estériles.
2. Tomara las muestras por duplicado del área final del empaque y las colocara en una bolsa o caja estéril.
3. Para las muestras que no están envueltas estas podrán ser envasadas en película plástica de polietileno que estén estériles.
4. Todas las muestras deberán estar claramente identificadas indicado todos los datos sobre el lote, producto, proceso, fecha, etc.
5. Colocar las muestras en refrigeración inmediatamente y prepararlas para su envío al laboratorio. Se mantendrá el duplicado de las muestras hasta que los resultados hayan sido recibidos del laboratorio y el lote de producto sea liberado.

Artículo 316 Los resultados de análisis de todas las muestras de *Listeria* que serán aceptados por el Servicio de Inspección serán aquellos realizados en el laboratorio oficial o laboratorios reconocidos oficialmente. Ningún resultado que se emita en el laboratorio del establecimiento será reconocido como oficial.

Artículo 317 Las muestras de productos deben ser recibidas en el laboratorio no más de 24 horas después de tomadas y estas se mantendrán durante todo su traslado en refrigeración y de forma aséptica.

Artículo 318 Los lotes de productos muestreados estarán retenidos hasta obtener los resultados de los análisis y estos resultados estarán incluidos en todos los documentos de pre-embarque.

Artículo 319 Si los resultados son negativos los lotes serán liberados para su comercialización.

Artículo 320 Si los resultados son positivos el establecimiento deberá realizar lo siguiente:

1. La destrucción del producto
2. Tratamiento posterior para eliminación microbiana

Artículo 321 Para el procedimiento del tratamiento posterior deberá entenderse lo siguiente:

1. **Agente antimicrobiano:** Es la sustancia adicionada en el producto embutido que tiene el efecto de reducir o eliminar microorganismos como la *L. monocytogenes* que limita o impide su crecimiento durante la vida de anaquel del producto como son el lactato potásico y el diacetato sódico.
2. **Proceso antimicrobiano:** La operación como el congelamiento del producto que tiene el efecto de suprimir o limitar el crecimiento de microorganismos como la *Listeria monocytogenes* durante la vida de anaquel del producto.
3. **Tratamiento de eliminación microbiana:** Es el proceso que incluye la aplicación de un agente antimicrobiano que elimina o reduce el número de microorganismos patógenos en el producto volviéndolo apto para el consumo humano, ejemplos: cocinado o la aplicación de agentes antimicrobianos.
4. **Tratamiento posterior para eliminación microbiana:** Es el tratamiento para la eliminación microbiana que es aplicado en el producto final o empacado con el fin de reducir o eliminar el nivel de patógenos encontrados en el producto.
5. **Proceso en ambiente de tratamiento posterior para la eliminación microbiana:** Es el área en un establecimiento en donde el producto es llevado después de ser expuesto a un tratamiento de eliminación inicial. El producto será expuesto en esta área a rebanado, pelado, reempacado, enfriado con una solución de salmuera u otros procesos.

Artículo 322 Para que un producto mantenga las condiciones sanitarias que se requieren para cumplir con el procedimiento del tratamiento posterior el establecimiento podrá utilizar:

Alternativa 1: Un sistema de tratamiento posterior para la eliminación microbiana y un agente antimicrobiano o un proceso que limite el crecimiento de la *L. monocytogenes* a considerar en este caso:

1. Incluirá el procedimiento en su plan APPCC o en el POES.
2. Validará la efectividad del procedimiento que quiera realizar y lo documentará.

Alternativa 2. Un sistema de tratamiento posterior para la eliminación microbiana o un agente antimicrobiano o un proceso que limite el crecimiento de la *L. monocytogenes* a considerar en este caso:

1. Incluir el procedimiento en su plan APPCC o en el POES.
2. Validar la efectividad del procedimiento que quiera realizar y documentarlo.
3. Realizar pruebas de muestreo de confiabilidad del agente o tratamiento utilizado.
4. Identificar las condiciones bajo las cuales las pruebas fueron realizadas, incluyendo las áreas consideradas.
5. Incluir una explicación sobre porque las pruebas realizadas aseguran o son suficientes para su efectividad.

Alternativa 3: El uso únicamente de medidas sanitarias, en este caso deberá agregar a lo estipulado en la alternativa anterior lo siguiente:

1. Proveer resultados de análisis de superficies del área del proceso de tratamiento posterior que asegure que son higiénicas y libres de *L. monocytogenes*.
2. Identificar las condiciones bajo las cuales el establecimiento implementara los procedimientos de prueba de retener-y-muestrear siguiendo una prueba positiva en superficie de contacto con *L. monocytogenes*.
3. Identificar el tamaño y lugar del área donde las pruebas serán realizadas.

Artículo 323 Cuando el establecimiento utilice las alternativas 2 y 3 serán aplicadas una frecuencia mayor de muestreos que en la 1 y con el uso de la alternativa 3 serán mayores que las 1 y 2.

Artículo 330 Para cualquiera de las alternativas utilizadas se deberán realizar muestreos de verificación para la *L. monocytogenes* y *Listeria spp.* garantizando la efectividad del procedimiento utilizado.

Artículo 324 Para cualquiera de las alternativas usadas se deberán realizar medidas sanitarias específicas de control de la *L. monocytogenes* con agentes o supresores de crecimiento que estén incorporados en el plan APPCC o POES del establecimiento, determinando en el análisis de riesgos que por este procedimiento es poco probable de ocurrir la contaminación con *L. monocytogenes*.

Artículo 325 El establecimiento que utilice estos procedimientos de reacondicionamiento de producto por contaminación de *L. monocytogenes* debe declararlo en sus etiquetas.

CAPITULO IV

METODOLOGIA DE MUESTREO PARA LA MATERIA PRIMA Y LOS PRODUCTOS DE AVES PROCESADOS

Artículo 326 A la materia prima y a los productos procesados se le realizarán exámenes microbiológicos para verificar sus condiciones sanitarias de acuerdo a los siguientes criterios:

1. Se harán exámenes microbiológicos diarios de carne picada, molida o pasta provenientes de aves u otras especies como la bovina y la porcina o las mezclas de ellas.
2. Se harán exámenes microbiológicos semanales de los productos elaborados.
3. Los exámenes se realizarán en un Laboratorio Oficial o en un laboratorio oficialmente reconocido por la Autoridad Competente.
4. Las muestras recogidas estarán formadas por cinco (5) unidades y serán representativas de la producción diaria.
5. Los métodos de análisis estarán acordes a las normas nacionales o a las de la AOAC.

Artículo 327 Los criterios microbiológicos para la carne molida o picada de aves serán los siguientes:

1. *Listeria monocitogenes* Negativo
2. *Escherichia coli*; n=5, c=2, M=5x10² UFC/gramo, m=50 UFC/gramos.
3. Gérmenes aerobios mesófilos: n=5, c=2, M=5x10⁵ UFC/gramo, m=5x10⁵ UFC / gramo.
4. *Salmonella*: n=5, c=0, ausencia en 25 gramos
5. *Staphylococcus aureus*: n=5, c=2, M=10³ UFC/gramo, m=10² UFC/gramo.

Artículo 328 Para *Salmonella* se realizará un plan de dos clases sin tolerancia, es decir que los resultados serán satisfactorios ante la ausencia del germen e insatisfactorios ante la presencia del mismo.

Artículo 329 Los criterios microbiológicos para otros patógenos en equipos e instalaciones serán los siguientes:

1. *Listeria monocitogenes* Negativo.
2. *Staphylococcus aureus*: n=5, c=1, M=5x10³ UFC/gramo, m=5x10² UFC/gramo.

Artículo 330 La Interpretación de los criterios microbiológicos expresados en el presente capítulo serán:

M= Es el límite de aceptabilidad por encima del cual los resultados dejan de considerarse satisfactorios.

m = es el límite por debajo del cual todos los resultados se consideran satisfactorios.

n = es el número de unidades que componen la muestra.

c = es el número de unidades de la muestra que manifiestan valores situados entre “m” y “M”.

Artículo 331 Para los gérmenes aerobios mesófilos, *Escherichia coli* y *Staphylococcus aureus* se realizará un plan de tres clases: una clase inferior o igual al límite “m”, una clase comprendida entre el límite “m” y el Límite “M” y una clase superior al límite “M”. Los resultados serán satisfactorios cuando todos los valores observados sean inferiores al límite “m”, aceptables cuando, siendo c/n igual a 2/5 (o 1/5) para *Staphylococcus aureus* en productos avícolas los valores observados estén comprendidos entre los límites “m” y “M” establecidos y resultarán insatisfactorios cuando al menos uno de los valores observados supere el límite “M” o c/n sea superior a la relación antes mencionada

Artículo 332 Las muestras tomadas en carcasas para análisis de *Salmonella*, *E. coli* 0157:H7, además de las oficiales de *Listeria monocytogenes* y de *E. coli* y otras que así se consideren según el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas deben ser tomadas por Inspectores Oficiales en los establecimientos autorizados y analizadas en el Laboratorio Oficial.

Artículo 333 Los laboratorios oficiales o reconocidos tendrán la obligación de recibir las muestras y entregar los resultados en el tiempo requerido, así como de cooperar en el entrenamiento de personal del Servicio de Inspección y del establecimiento que lo requiera, realizar programas de control y certificación a los laboratorios de los establecimientos, de pruebas interlaboratorio y de auditoría, así como de llevar toda la documentación sobre las muestras y mantenerlas por lo menos dos años en sus archivos.

TITULO XIX DEL PROGRAMA NACIONAL DE RESIDUOS MICROBIOLÓGICOS Y QUÍMICOS DE LOS PRODUCTOS DE AVES DE CORRAL

Artículo 334 El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas elaborará anualmente un programa nacional para el control de los residuos químicos y microbiológicos en los productos de aves de corral y será de carácter obligatorio su cumplimiento por todos los establecimientos autorizados. El programa se elaborará en el mes de enero de cada año para su publicación con los resultados del año anterior, cumpliendo con los requisitos que se tienen contemplados en los acuerdos internacionales para este fin.

Artículo 335 Los criterios microbiológicos para los productos de aves serán los establecidos en el Título XVIII.

Artículo 336 Para el programa nacional de residuos químicos se contemplara el análisis de residuos en productos de aves destinados al consumo humano sean de producción nacional o importados. Las muestras deberán analizarse a fin de determinar la presencia o ausencia de productos químicos. Los tejidos que se tomen de muestra deberán ser adecuados para determinar la presencia de los compuestos que sean de interés.

Artículo 337 Se mantendrán registros de las muestras tomadas para determinar la presencia de residuos y de los resultados de los análisis de laboratorio. En el registro deberá figurar información sobre el número de muestras tomadas y sus resultados. La frecuencia y el número de muestras podrán modificarse a requerimiento de un país donde se desee exportar estos productos.

Artículo 338 Para los análisis de residuos químicos estos serán realizados únicamente por el laboratorio oficial o el aprobado para este fin.

Artículo 339 El Servicio de Inspección deberá asegurarse de que los establecimientos no tengan en sus instalaciones o utilicen productos químicos no aprobados o prohibidos.

Artículo 340 Límites de tolerancia en productos de aves para residuos organoclorados:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Aldrin	Grasa	0.3 ppm
Metil clorpirifos	Músculo	2 ppm
Clordano	Grasa	1.2 ppm
DDT y metabolitos	Grasa	5 ppm
Dieldrin	Músculo	0.3 ppm
Endrin	Músculo	0.3 ppm
HCB	Grasa	0.5 ppm
Heptaclor Epoxide	Grasa	0.2 ppm
Lindano	Grasa	4.0 ppm
PCB ' S	Grasa	3.0 ppm

Artículo 341 Límites de tolerancia en productos de aves para residuos organofosforados:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Diclorvos	Músculo	0.05 ppm
Malathion	Músculo	4.0 ppm
Etión	Grasa	0.2 ppm
Ronnel	Grasa	0.01 ppm

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Dioxiation	Grasa	0.1 ppm
Fention	Grasa	0.1 ppm
Cumafos	Grasa músculo	1.0 ppm

Artículo 342 Los límites de tolerancia en productos de aves para residuos de metales pesados:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Arsénico	Músculo	0.5 ppm

Artículo 343 Los límites de tolerancia en productos de aves para residuos de antibióticos:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Neomicina	Músculo	1.2 ppm
Penicilina	Músculo, hígado, riñón	0 ppm
Estreptomocina	Músculo	0.5 ppm
Tetraciclina	Músculo, hígado, riñón	2.0 ppm
Eritromicina	Músculo, hígado, riñón	0.13 ppm
Sulfato de gentamicina	Músculo, hígado, riñón	0.1 ppm
Lincomicina	Músculo, hígado, riñón	0.1 ppm
Oxitetraciclina	Músculo, hígado, riñón	1.0 ppm
Clorotetraciclina	Músculo	1.0 ppm

Artículo 344 Límites de tolerancia en productos de aves para residuos de sulfonamidas:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Sulfaetoxipiridazina	Tejido comestible	0.1 ppm
Sulfadimetoxina	Tejido comestible	0.1 ppm
Sulfomixina	Tejido comestible	0 ppm

* No se permite un residuo terminal mayor de 0.1 ppm en ninguna dosis de sulfonamidas.

Artículo 345 Los límites de tolerancia para productos avícolas para residuos de productos farmacéuticos:

Compuesto	Tejido	Límite de Tolerancia
Clopidol	Hígado	1.5 ppm
Decoquinato	Hígado, riñones músculo	2.0 ppm 1.0 ppm
Monesina	Tejido comestible	0.05 ppm
Ipromidazol	Tejido comestible	2.0 ppm
Hidrocloruro de reobenidina	Grasa Tejido comestible	0.2 ppm 0.10 ppm

Artículo 346 Los niveles de tolerancia de los residuos microbiológicos y químicos establecidos en este Título y en el presente reglamento, podrán sufrir modificaciones las cuales quedaran establecidas en el Programa Nacional de Residuos Microbiológicos y Químicos elaborado cada año, debiéndose aplicar aquellos límites y sustancias allí contemplados. Todos aquellos compuestos y sus límites que no estén contemplados en este reglamento y en el Programa Nacional de Residuos deberán aplicarse lo establecido en el Codex Alimentarius.

Artículo 347 Las sustancias químicas a las que se tiene prohibido su uso son:

1. Cloranfenicol
2. Clenbuterol
3. Dietilestilbestrol (DES)
4. Dimetridazole
5. Ipronidazole
6. Nitromidazoles
7. Furazolidona (excepto para uso tópico)
8. Nitrofurazona (excepto para uso tópico)
9. Fluoroquinolonas
10. Glicopeptidos
11. Todo tipo de hormonas.

TITULO XX DEL TRANSPORTE DE LA CARNE DE AVES Y SUS PRODUCTOS

Artículo 348 En relación a los medios de transporte de aves de corral y sus productos y subproductos destinados al consumo humano, el establecimiento solo permitirá el ingreso de estos vehículos si los mismos cuentan con la autorización de la SESPAS que los habilita para esa actividad.

Artículo 349 Los medios de transporte tendrán un documento oficial otorgado por la SESPAS, el cual acreditará su autorización y debe ser presentado por el transportista cada vez que le sea requerido por la autoridad competente.

Artículo 350 Todo vehículo que concurra a un establecimiento autorizado por la SESPAS para la carga o descarga de productos y subproductos de aves debe encontrarse en buenas condiciones de higiene y desinfección.

Artículo 351 El personal asignado a las tareas de carga y descarga de los productos, subproductos y derivados de aves, debe cumplir con los artículos sobre higiene general del personal descrito en este reglamento.

Artículo 352 Los utensilios y otros instrumentos utilizados en los medios de transporte, responderán a las exigencias mencionadas en el presente

reglamento. Los elementos auxiliares para el mantenimiento mecánico y de limpieza del vehículo, no podrán depositarse en la caja de carga.

Artículo 353 Todo vehículo que transporte productos de aves y que haya sido cargado en un establecimiento autorizado por la SESPAS, debe salir del lugar con un sello de metal o cualquier otro material (precintado) y con la correspondiente documentación sanitaria.

Artículo 354 Los precintos no serán retirados, de los vehículos o recipientes sin la presencia y autorización del Servicio de Inspección de destino. Toda otra autoridad nacional o municipal, que en ejercicio de sus funciones tomará intervención retirando el precinto, debe consignar esta situación al dorso de la documentación sanitaria, indicando el nuevo número de precinto colocado, firma, aclaración de la misma y el cargo que ocupa en la institución actuante.

Artículo 355 No podrán transportarse simultáneamente carnes de distintas especies cuando alguna de ellas pueda transmitir olor a las restantes. Podrán transportarse juntos, productos terminados envasados y de igual o aproximada temperatura de conservación.

Artículo 356 Los vehículos o contenedores que llegan a puertos, aeropuertos o pasos fronterizos con productos y subproductos productos y subproductos de aves de corral importados y acompañados de la documentación sanitaria, requerirán la inspección de la SESPAS destacada en los mismos, la cual deberá ser notificada con una anticipación mínima de 24 horas.

Artículo 357 Para efectuar el transporte de productos y subproductos de aves que drenen líquidos, los vehículos deben disponer de tanques receptores de los mismos.

Artículo 358 Durante el transporte de la carne de aves y sus productos el interior de la caja del vehículo debe mantener una temperatura no superior a 10°C o 50°F y la temperatura de la carne de ave refrigerada no debe superar los 7°C o 45°F.

Artículo 359 Cuando se use el hielo como un medio de refrigeración responderá a las exigencias que establece la Norma Dominicana NORDOM 447 y se transportará acondicionado en cajones o bolsas de material plástico que deben cumplir las exigencias establecidas para tal fin.

Artículo 360 En el transporte de los productos, subproductos y derivados de aves de corral deben observarse los siguientes requisitos generales:

1. Ningún producto comestible podrá tomar contacto directo con el piso del transporte, excepto los casos en que este cuente con un

- envase secundario.
2. En los transportes dotados con unidades de refrigeración, para una mejor circulación del aire, se colocarán los productos sobre rejillas.
 3. No podrán transportarse simultáneamente en un mismo ambiente, productos refrigerados con productos congelados, productos envasados con productos sin envasar, productos de distintas especies, salvo que estén perfectamente envasados, excepción hecha del pescado, que solo se permitirá en el caso de que se trate de productos congelados.

Artículo 361 En el transporte de subproductos y derivados de aves, debe procederse de la manera siguiente:

1. La grasa y la piel se transportará en vehículos cerrados, estarán dentro de recipientes que reúnan las condiciones especificadas en este reglamento.
2. La grasa líquida, será transportada en recipientes que reúnan las condiciones especificadas en este reglamento.
3. La sangre será transportada en recipientes aprobados por la SESPAS.
4. Los subproductos avícolas, elaborados o no se transportarán en vehículos de características tales, que impidan la pérdida de líquidos, sólidos y el acceso de insectos.
5. Durante el transporte de la carne de aves y sus productos el interior de la caja del vehículo debe mantener una temperatura no superior a 10°C o 50°F y la temperatura de la carne de ave refrigerada no debe superar los 7°C. o 45°F.

TITULO XXI DE LOS CENTROS DE ACOPIO

Artículo 362 Todos los establecimientos utilizados para depositar y distribuir productos y subproductos de aves deben contar con la autorización de la SESPAS y reunirán las siguientes condiciones:

1. Las vías de acceso, el cerco perimetral, los caminos internos y las áreas de depósito, maniobras y carga, deben ajustarse a lo establecido en el Título IV de este reglamento.
2. La iluminación de los establecimientos se hará conforme a lo indicado en el Título IV de este reglamento. El Servicio de Inspección podrá modificar dicho valor de acuerdo a las necesidades de cada establecimiento.
3. Deben contar con un local adecuado para la Oficina de Inspección.
4. La operación de carga y descarga de los productos bajo condiciones climáticas que a criterio del Servicio de Inspección sean perjudiciales para la misma esta prohibido.

TITULO XXII
DE LAS CONDICIONES DE CONSTRUCCION E HIGIENE PARA PRODUCTOS
PROCESADOS DE AVES

- Artículo 363** Las características de construcción incluyendo paredes, pisos, desagües, iluminación, ventilación, lavamanos, esterilizadores deben cumplir con lo ya estipulado en este reglamento.
- Artículo 364** La iluminación, los desagües, ventilación y entradas de agua fría y caliente deben estar de forma tal que garantice la inocuidad de los productos allí elaborados.
- Artículo 365** Los establecimientos deben contar con un flujo positivo del personal y materia prima para evitar entrecruzamientos que incidan en la higiene de los procesos.
- Artículo 366** La instalación eléctrica debe estar de tal forma que se evite su condensación y se produzcan alteraciones eléctricas en la sala.
- Artículo 367** Todas las áreas deben contar con suficientes lavamanos y desinfectante para garantizar la higiene de las manos de los operarios. Estos deben usar mascarilla, red de pelo y delantal.
- Artículo 368** El personal que labore en el área de embutido (cutter) o donde el ruido sea considerable debe contar con protectores de oídos.
- Artículo 369** Se requiere que cerca de cada equipo se situé un lavamanos con desinfectante para mantener la higiene entre paradas así como conexiones de agua para la limpieza de la maquina y se debe contar con drenajes con conexión directa a la red de desagües.
- Artículo 370** Los establecimientos pueden instalar en las áreas que lo requieran tomas de aire comprimido para la limpieza de los motores y bobinas internas de la maquinaria.
- Artículo 371** Los techos del área de cocción deben estar contruidos a mayor altura que los de las demás áreas y debe existir un sistema eficiente para eliminar los vapores, humo y el aire caliente que se produce allí.
- Artículo 372** Los pisos del área de cocción deben tener mayores declives que las otras áreas para eliminar rápidamente el agua y los sólidos.
- Artículo 373** Las cámaras de enfriamiento de productos cocidos deben cumplir con los requerimientos de construcción para cámaras frías descritos en el

Titulo IV de este reglamento. La iluminación deberá regularse para evitar la decoloración de los productos terminados.

TITULO XXIII
DE LAS CONDICIONES GENERALES DE LA MATERIA PRIMA PARA LA
ELBORACION DE PRODUCTOS DE AVES

CAPITULO I
MATERIA PRIMA CARNICA

- Artículo 374** Cuando la carne de ave usada como materia prima provenga de otro establecimiento autorizado o país, deberá acompañarse de la documentación oficial correspondiente que garantiza su origen. El área de recepción deberá ser adecuada para ese fin y garantizar la inocuidad del producto.
- Artículo 375** Toda materia prima que ingrese a un establecimiento deberá pasar por el siguiente procedimiento:
1. Inspección visual del medio de transporte.
 2. Inspección visual del producto transportado.
 3. Inspección de los caracteres organolépticos del producto (color, olor, textura y frescura que deberá ser sui generis) esta debe presentarse libre de materia extraña y con las condiciones de calidad que se requiere.
 4. La temperatura de la carne fresca deberá ser de 0⁰ C o 32⁰ F o 4⁰C o 39⁰ F como máximo.
 5. Se tomaran muestras de la carne sea congelada o fresca para su análisis microbiológico y en el caso de la importada se podrá tomar para residuos químicos.
- Artículo 376** Una vez inspeccionada la carne de ave u otras especies, tiene 3 posibles destinos:
1. Aceptada: Se le identificara a su ingreso y se le permitirá el almacenamiento de acuerdo al principio de primera que entra primera que sale y se mantendrá a la temperatura de conservación de acuerdo a su condición.
 2. Retenida: Si la carne resulta sospechosa, se le colocara una etiqueta de RETENIDO S.P., para realizarle los exámenes pertinentes y asegurar el destino final del producto.
 3. Rechazada: Cuando la carne no reúna las condiciones sanitarias específicas para su proceso se le colocara la etiqueta de RECHAZADO S.P., y se determinará su destino final, pudiendo ser incineración o desnaturalización para elaboración de productos para animales o devuelta al país de origen en el caso de ser importada.

Artículo 377 La carne retenida o rechazada, se podrá mantener en la misma cámara de almacenamiento siempre que se cuente con un área específica para ello y delimitada clara y visiblemente. Debe asegurarse que no representa un riesgo de contaminación para los otros productos que allí se almacenen.

CAPITULO II MATERIA PRIMA SECA

Artículo 378 La materia prima seca deberá llegar libre de polvo, humedad y con la documentación correspondiente que garantice su origen, la de soporte como es la ficha técnica, certificados de análisis fisicoquímicos y microbiológicos y la requerida por la autoridad competente de acuerdo al producto.

Artículo 379 Todos los ingredientes deben llegar en envases sellados desde su origen, perfectamente identificados, con la información de composición, lote, fecha de vencimiento, manejo recomendado, procedencia, condiciones de almacenamiento y dosis recomendada.

Artículo 380 Todos los ingredientes secos deben estar en un área climatizada entre 15^o C o 59^o F y 20^o C o 68^o F y con un control de humedad de 70 a 75 % de humedad para el lugar donde se almacenen tripas sintéticas y materiales de embalaje.

Artículo 381 Una vez inspeccionada la materia prima seca, se le aplicara el mismo destino prescrito para la carne Artículo 376.

Artículo 382 El almacenaje se hará en un área específica para ello, la cual será cerrada, seca y de fácil limpieza, los envases deberán permanecer cerrados, libres de polvo y humedad, bien identificados y almacenados por compatibilidad.

Artículo 383 La realización de las mezclas y pesajes por dosificación se hará en un área específica para ello separada físicamente del almacén, en la cual los sacos o envases se abran y los que no se utilicen en su totalidad, deberán ser almacenados en recipientes perfectamente cerrados e identificados.

CAPITULO III APROBACION Y USO DE INGREDIENTES QUIMICOS PARA EL PROCESO

Artículo 384 Para la aprobación de sustancias que van a ser usadas en la preparación de productos debe considerarse que:

1. Ningún producto podrá contener sustancia alguna que lo adultere o que no esté aprobada por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
2. Cuando la sustancia es nueva o tienen un nuevo nivel de uso aunque ésta ya esté aprobada, el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá darle su aprobación si la sustancia cumple con los requisitos de regulaciones afines como las del FDA (Administración de Drogas y Alimentos de los Estados Unidos) y el Codex Alimentarius tomadas como referencias.
3. La utilización de productos controlados considerados de alto riesgo y que tienen niveles predeterminados como es el caso del nitrato de sodio que es de 40 a 80 ppm., nitrito de potasio que es de 49 a 99 ppm., ascorbato de sodio o eritorbato que es de 550 ppm. u otro carbohidrato fermentable o bacterias efectivas de control de la fermentación para su aprobación por parte del Departamento de Control de Riesgos de Alimentos y Bebidas serán objeto de condiciones más estrictas.
4. Las sustancias que ya están aprobadas para ser añadidas a los productos son: sal común, azúcares (sacarosa, azúcar de caña o remolacha, azúcar de arce, dextrosa, azúcar invertida, miel, sólidos de siropes de maíz, jarabe de maíz y sirope de glucosa), humo de madera, vinagre, saborizantes inocuos y especias.
5. Cuando se apliquen materiales o sustancias colorantes o tintes a la envoltura, estos no deberán ocasionar penetración del color al producto.
6. Cualquier colorante o tinte que se agregue a la grasa con sabor artificial, el producto deberá ser envasado en recipientes convencionales para su uso.

Artículo 385 Las sustancias especificadas en los siguientes cuadros son aprobadas para la preparación de productos siempre y cuando se utilicen para los fines indicados.

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
ACIDIFICADORES:			
Acido acético Acido cítrico Glucono daltalactona Acido láctico Acido fosfórico Acido tartárico	Para ajustar el PH en el agua usada en el proceso de aves	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
AGENTE ANTIESPUMANTE:			
Polisilicón de metilo	Retardador de espuma	Sopas y grasas clarificadas	10 ppm
AGENTES ANTIMICROBIALES			
Lactato de potasio	Inhibidor del	Varios	4.8 % del peso

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
Lactato de sodio	crecimiento bacteriano	productos cárnicos excepto fórmulas y alimentos para infantes	total de la formulación
Diacetato de sodio	Inhibidor del crecimiento bacteriano	Varios productos cárnicos excepto fórmulas y alimentos para infantes	0.25 % del peso total de la formulación
Fosfato trisódico	Reducir el nivel del crecimiento bacteriano	Producto crudo y carcasas de aves en el chiller	8 a 12 %, la solución debe mantenerse a 7.2 ^o a 12.7 ^o C o 45 ^o a 55 ^o F y aplicada por atomización o sumergiendo las carcasas por más de 15 segundos
ANTIOXIDANTES E INTERCEPTORES DE OXIGENO			
Estearato de ascorbitol HAB (hidroxianisol butilato)	Retardar rancidez	Varios productos de aves	0.001% basado en el peso total 0.02% en combinación con otros anti-oxidantes usados en carnes de aves
HTB (hidroxitolueno butilado)	Retardar rancidez	Varios productos de aves	0.01 % de la grasa total. 0.02 % en combinación con otros antioxidantes usados en carnes de aves
Propil galato	Retardar rancidez	Varios productos de aves	0.01 % de la grasa total. 0.02 % en combinación con otros antioxidantes usados en carnes de aves a excepción de BHQT
BHQT	Retardar rancidez	Varios	0.01 % de la grasa

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
(Butilhidroquinona tartrato)		productos de aves	total. 0.02 % en combinación únicamente con HAB y/o HTB.
Tocoferoles	Retardar rancidez	Varios productos de aves	0.03 % de la grasa total. 0.02 % en combinación con otros antioxidantes usados en carnes de aves a excepción de BHQT
AGLUTINANTES Y EXTENDEDORES			
Algina	Extender y estabilizar el producto	Mezcla para empanizar varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Carragen	Extender y estabilizar el producto	Mezcla para empanizar varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Mezcla de Carragen, goma de algarroba y goma xantan	Extender y estabilizar el producto	Mezcla para empanizar varios productos de aves	En combinación no debe exceder 0.5 % de la formulación, no se permite la combinación con otros aglutinadores
Goma celulosa o celulosa Carboximética	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Enzima (cuajo), tratado con calcio reducido, leche en polvo seca reducida y lactato cálcico	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin. (El lactato cálcico debe constituir el 10% del aglutinante)
Enzima (cuajo), caseinato sódico tratado, lactato cálcico	Aglutinar y extender el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin (el lactato cálcico debe representar el 25% del aglutinante).
Mezcla de alginato de sodio, carbonato de	Estabilizador y extendedor	Para el formado de piezas	El alginato de sodio no más de

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
calcio y lactato de calcio		crudas y molidas de carne de aves	0.8 %, el carbonato de calcio no más de 0.15 %, el ácido láctico y lactato de calcio en combinación no más de 0.6% de la formulación del producto. La mezcla agregada no excederá el 1.55 % de la formulación del producto. La mezcla será agregada en forma seca.
Proteína de soya aislada	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Gomas vegetales	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Gelatina	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Metil celulosa	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	0.15%
Caseinato de sodio	Extender y estabilizar el producto	Varios productos de aves	3% en productos cocinados y 2 % en productos crudos
Suero seco o desecado	Estabilizador y extendedor	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Goma de Xantan	Mantener viscosidad uniforme, suspensión de materia en partículas, estabilidad de la emulsión, estabilidad al descongelar.	Varios productos de aves a excepción de productos sin cocinar o salchichas u otros productos	Suficiente para el fin

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
		con limitada humedad	
Leche en polvo o deshidratada	Estabilizador y extendedor	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Dextrina de tapioca	Estabilizador y extendedor	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Gluten de trigo	Estabilizador y extendedor	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
AGENTES DE ENFRIAMIENTO			
Cloruro de sodio (sal)	Agregado al agua de enfriamiento	Productos de aves crudos	700 lb. Por 10,000 galones de agua
AGENTES COLORANTES (ARTIFICIALES)			
Tintes aprobados derivados del alquitrán de hulla (Debe contarse con la certificación del colorante que se puede utilizar en alimentos)	Colorear productos	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Dióxido de titanio	Para blanquear	Pastas y ensaladas en conserva y productos enlatados de aves	0.5 %
AGENTE COLORANTE (NATURAL)			
Annatto o achiote Caroteno	Colorear productos	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
ACELERADORES DE CURACION (deben ser usados únicamente en combinación con otros agentes curadores)			
Acido ascórbico Acido eritórbico	Acelerar la fijación del color y conservar el color durante el almacenamiento	Cortes de carne de aves y productos alimenticios curados de carne de aves.	75 onzas por 100 galones de salmuera al 10 % del nivel de bombeo; 3/4 de onza por 100 libras de carne o producto derivado

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
			de la carne de ave, solución del 10% a las superficies de cortes curados antes del envasado.
Ascorbato de Sodio Eritorbato de sodio	Acelerar la fijación del color o conservar el color durante el almacenamiento.	Productos curados enlatados y otros productos de aves	87.5 onzas por 100 galones de salmuera a nivel de bombeo de 10%, 7/8 de onza por 100 libras de carne o productos, solución de 10% a la superficie antes del envasado.
Acido cítrico o citrato de sodio	Acelerar la fijación del color o conservar el color durante el almacenamiento.	Productos curados enlatados y otros productos de aves	Puede usarse en productos curados o en solución de 10% para rociar superficies de cortes curados antes del envasado reduciendo el 50 % del acido ascórbico, eritorbato de sodio si es usado.
AGENTES CURADORES			
Nitrato de sodio o potasio	Fuente de nitrito	Productos curados enlatados y otros productos de aves	7 libras por 100 galones de salmuera, 3.5 onzas por 100 libras de carne (curada en seco); 2.75 onzas por 100 libras de carne picada.
Nitrito de sodio o potasio (Debe guardarse bajo la custodia de un empleado)	Fijar color	Productos curados de aves. Los nitritos no pueden	2 libras por 100 galones de salmuera a nivel de bombeo de 10%; 1 onza por

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
responsable del establecimiento. El contenido específico de nitrito debe ser conocido y marcado debidamente)		utilizarse en alimentos para lactantes o niños pequeños.	100 libras de carne curada o 0.25 onza para carne picada y producto derivados de carne de aves. El uso de nitritos, nitratos o su combinación, no debe originar más de 200 ppm de nitrito calculado como nitrito de sodio en el producto terminado.
AGENTES EMULSIFICADORES			
Monoglicéridos acetilados	Emulsificar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Esteres de mono y diglicéridos del ácido diacetil tartárico	Emulsificar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Estearato glicerol-lacto, oleato o palmitato	Emulsificar el producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Lecitina	Emulsificar los productos (también como antioxidante)	Varios productos de aves	Suficiente para tal fin
Mono y diglicéridos (glicerol palmitato, etc.)	Emulsificar los productos	Varios productos de aves	Suficiente para tal fin.
Propileno glicol mono y diésteres de ácidos grasos y grasas.	Emulsificar los productos	Grasa de aves de aves	Suficiente para tal fin.
Polisorbato 60 (polioxietileno (20) monoestearato de sorbitol)	Emulsificar los productos	Grasa de aves	1% cuando se use solo. Si se usa con polisorbato 80 el total combinado no debe exceder del 1%.
Polisorbato 80 (polioxietileno (20) monoestearato de	Emulsificar los productos	Varios productos de aves	1% cuando se use solo. Si se usa con polisorbato 60 el

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
sorbitol)			total combinado no debe exceder del 1%.
AGENTES SABORIZANTES PROTECTORES Y desarrolladores			
Sabores de ahumado artificiales Extracto de levadura autorizado	Dar sabor a los productos	Diversos productos de carnes de aves	Suficiente para el fin.
Acido cítrico	Saborizar	Diversos productos de carnes de aves	Suficiente para el fin.
Sólidos de Jarabe de maíz, jarabe de glucosa.	Dar sabor al producto	Diversos productos de carnes de aves	Suficiente para el fin
Guanilato disódico Inosinato disódico Proteína hidrolizada vegetal	Dar sabor al producto	Diversos productos de carnes de aves	Suficiente para el fin
Hidrolisato de proteína Láctea Glutamato monosódico Glutamato monoamonio	Dar sabor al producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin.
Jarabe de malta	Dar sabor al producto	Productos de aves curados	Suficiente para el fin.
Sulfoacetato de sodio derivado de mono y diglicéridos.	Dar sabor al producto	Varios productos de aves	0.5 %
Azúcares (dextrosa y sacarosa)	Dar sabor al producto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Acetato de sodio Diacetato de sodio	Dar sabor al producto	Varios productos de aves	No exceder el 0.25% de la formula
Lactato de potasio Lactato de sodio	Dar sabor al producto	Varios productos de aves	Que no exceda el 2 % de la formula
GASES			
Dióxido de carbono sólido (hielo seco)	Enfriar productos	Picado de la carne de aves y envasado del producto	Suficiente para el fin

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
Dióxido de carbono líquido Nitrógeno líquido	congelar por contacto	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
Nitrógeno	Excluir el oxígeno de los recipientes sellados	Varios productos de aves	Suficiente para el fin
SINERGICOS (Usados en combinación con antioxidantes)			
Acido cítrico	Aumentar la eficacia de los antioxidantes	Todo producto de aves que contenga antioxidantes	Que no exceda del 0.01 % basado en la grasa del contenido
Acido Málico	Aumentar la eficacia de los antioxidantes	Grasa de aves	Que no exceda del 0.01 % basado en la grasa del contenido
Citrato de monoisopropil Citrato monoglicérido	Aumentar la eficacia de los antioxidantes	Grasa de aves	0.02 %
AGENTES ABLANDADORES o enzimas proteolíticas			
Grupo Oryzae Aspergillus flavus	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	La solución consiste en agua y la aplicación de enzima proteolítica inyectada o aplicada en los tejidos, lo cual no resultara una ganancia mayor del 3 % de peso del producto no tratado
Aspergillus oryzae	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	No más del 3 % de la solución
Bromelia	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	No más del 3 % de la solución

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
Clorhidrato de calcio	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	No más del 3 % de la solución
Papaína	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	La solución consiste en agua y la aplicación de enzima proteolítica inyectada o aplicada en los tejidos, lo cual no resultara una ganancia mayor del 3 % de peso del producto no tratado
Clorhidrato de magnesio	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	No más del 3 % de la solución
Clorhidrato de potasio	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	No más del 3 % de la solución
Clorhidrato de potasio, magnesio o calcio	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	La solución aprobada de clorhidratos inorgánicos inyectados o aplicados en los cortes de aves crudos no debe resultar en ganancia de más del 3 % del peso del producto no

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
			tratado.
Fisina	Ablandar tejidos	Músculo o tejidos crudos de aves, gallina, gallo, pavos ,gansos y guineas maduras	La solución aprobada de clorhidratos inorgánicos inyectados o aplicados en los cortes de aves crudos no debe resultar en ganancia de más del 3 % del peso del producto no tratado.
Agentes Escaldadores en proceso de aves (deben ser removidos por una subsecuente operación de limpieza)			
alfa-hidro -omega- Poli-hidroxi (oxietileno) poli(oxipropileno) (mínimo 15 moléculas (moles=daltons) poli (oxietileno) bloque copopolimero (poloxamer)	Remover plumas	aves sacrificadas	Que no exceda 0.05 % del peso del agua de escaldado.
Dimetilpolisiloxano	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sulfosucionato diotil sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Fosfato dipotásico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Acido etilenodiaminotetra - acético	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Cal (oxido de calcio, hidróxido de calcio)	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Monooleato sorbitano 20-polioxielileno	Remover plumas	aves sacrificadas	Que no exceda 0.0175 % del agua de escaldado
Hidróxido de potasio	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Glicol propileno	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Fosfato de acido sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
Pirofosfato de ácido sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Bicarbonato de sodio	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sulfonato-dodecibenceno sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sulfonato etilxil-2 sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Hexametáfosfato sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Hidróxido de sodio	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sulfato lauril sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Fosfato sódico (mono-, di-, tribásico)	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Pirofosfato sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sesquicarbonato sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Sulfato de sodio	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Tripolifosfato de sodio	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
Pirofosfato de tetra sódico	Remover plumas	aves sacrificadas	Suficiente para ese fin
VARIOS			
Bicarbonato de sodio Carbonato de sodio	Neutralizar exceso de acidez	Grasas clarificadas sopas, salmuera para curar productos de aves	Suficiente para el fin
Propionato de calcio Propionato de sodio	Retardar crecimiento de mohos.	Base de harina de las pizzas y masa pasteles o pies de aves	0,3% solo o en combinación basada en el peso de la harina usada.
Fosfato bipotásico Fosfato disódico Fosfato monopotásico Fosfato monosódico Tripolifosfato de potasio	Para reducir la pérdida de líquidos en la cocción	Solo permitido en productos de aves	5 % en la salmuera con 10 % de nivel de bombeo, 0.5 % en el contenido cárnico del

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
Pirofosfato de ácido sódico Metafosfato de sodio insoluble Polifosfato de sodio (glassy) Pirofosfato de sodio Tripolifosfato de sodio			producto.
Hidróxido de sodio	Para reducir la pérdida de líquidos en la cocción	Productos alimenticios de aves que contengan fosfatos	Se debe usar solo o en combinación con fosfatos en un nivel que no exceda una parte de hidróxido de sodio por 4 partes de fosfato.
Fosfato tricálcico	Para conservar el producto de aves durante el proceso de deshidratación	Producto de aves deshuesadas mecánicamente que va a ser deshidratado	Que no exceda el 2% del peso de la carne de aves deshuesada mecánicamente antes del deshidratado
Buffer de citrato de sodio con ácido cítrico a un pH de 5.6	Para inhibir el crecimiento de microorganismos y retener el sabor del producto durante el almacenaje	Productos de aves (jamones, pechugas etc.)	Que no exceda el 1.3 % del peso de la formulación del producto
AGENTES PARA TRATAR EL AGUA DE REFRIGERAR Y DE RETORTAS			
Cloruro de Calcio Ácido cítrico Etilenodiamino tetraacetato de calcio disódico Etilenodiamino tetraacetato disódico Fosfato disódico Ácido etilenodiamino tetracítico Pirofosfato de potasio Propileno glicol	Evitar manchas en el exterior de productos enlatados	Cualquiera	Suficiente para el fin
Bicarbonato de sodio Gluconato de sodio Hexameta fosfato de	Evitar manchas en el exterior de productos enlatados	Cualquiera	Suficiente para el fin

Sustancias	Finalidad	Productos	Cantidad
sodio Metasilicato de sodio			
Dodecilbenceno de sodio Laurilsulfato de sodio Alquílbenzen sulfato de sodio (el grupo alquil, predominantemente C12 y C13 y no menos de 95% C10 a C16 Pirofosfato de sodio Tripolifosfato de sodio	Evitar manchas en el exterior de productos enlatados	Cualquiera	0.05%
Oxido de zinc Sulfato de zinc	Evitar manchas en el exterior de productos enlatados	Cualquiera	0.001 %
Dioetil sodio	Evitar manchas en el exterior de productos enlatados	Cualquiera	0.5 %
Bisulfato de sodio	Evitar la corrosión en el exterior de los productos enlatados	Cualquiera	0.001%
Nitrito de sodio (este debe ser descaracterizado con 0.05 %de carbón vegetal pulverizado o 0.03 % de nigrosina y estará marcado como tal)	Evitar la corrosión en el exterior de los productos enlatados	Cualquiera	600 ppm

**TITULO XXIV
DE LAS CONDICIONES E HIGIENE DEL EQUIPO PARA LOS PRODUCTOS
PROCESADOS DE AVES**

**CAPITULO I
MASAJEADORAS DE JAMONES Y CURADOS**

Artículo 386 El proceso para masajear la carne de aves para jamón y el curado de la misma debe realizarse bajo refrigeración para garantizar la calidad de los productos y reducir la posible contaminación bacteriana.

- Artículo 387** A las procesadoras de productos se les requiere tener separadas las áreas dedicadas a masajear, inyectar, depositar tanques de salmuera y de ablandamiento. Se podrá permitir áreas comunes en plantas pequeñas o medianas previa autorización del Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
- Artículo 388** Cuando se usen equipos para masajear (de los denominados tumblers) debe tenerse especial cuidado en la higiene de la maquina y que la temperatura de la carne en el proceso sea lo suficientemente baja para evitar la contaminación no sobrepasando los 50⁰ F o 10⁰ C.
- Artículo 389** Cuando se masajee carne de aves para la producción de jamones sin el agregado de féculas y proteínas se podrá trabajar a una temperatura máxima de hasta 8⁰ C o 46⁰ F, usando las féculas y proteínas deberá trabajarse a menos temperatura hasta 5⁰ C o 41⁰ F para evitar la formación de gas y mejorar las condiciones de rendimiento final de los jamones.
- Artículo 390** La sala de elaboración de embutidos debe ser climatizada a una temperatura de 10⁰ C o 50⁰ F para evitar la contaminación bacteriana y la fermentación de las pastas o la inestabilidad de las emulsiones.

CAPITULO II

ZONA DE COCCION Y HORNOS DE COCIMIENTO

- Artículo 391** La zona de cocción debe estar separada de otras áreas y los productos terminados no pueden ingresar nuevamente a las áreas de producción donde se encuentran materias primas crudas o en proceso. Estos productos terminados deben dirigirse a la zona de envasado.
- Artículo 392** Los hornos de cocimiento deben estar ubicados en línea para facilitar el flujo de los productos. En la parte posterior de los hornos, se recomienda dejar un espacio de por lo menos 1.50 metros para facilitar las operaciones de alimentación de ahumadores y de mantenimiento.
- Artículo 393** Frente a las puertas de los hornos de cocimiento se permitirá la instalación de un sistema de ductos los cuales deben ser accionados de forma mecánica para la extracción del vapor y del humo que salen al abrir las puertas.
- Artículo 394** El piso de los hornos debe ser de material resistente o concreto y frente a ellos debe instalarse una canaleta con rejilla resistente para la eliminación de agua y partículas así como derrames por limpieza.

CAPITULO III DUCHAS PARA EMFRIAMIENTO DE EMBUTIDOS

Artículo 395 Las instalaciones de las duchas para enfriamiento de los embutidos estarán cercanas a los hornos de cocción respetando el flujo del proceso. Podrán consistir en un serpentín con aspersores de agua distribuidos adecuadamente para que esta caiga de forma uniforme sobre todos los carros, esto podrá ser de forma continua o a intervalos. El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas aprobará el sistema utilizado que garantice la inocuidad de los productos.

CAPITULO IV CARROS PARA EL AHUMADO Y COCIMIENTO DE PRODUCTOS

Artículo 396 Los carros utilizados para el ahumado y cocimiento de productos deben almacenarse en un área específica para ellos dentro de las instalaciones y respetando el flujo del proceso. Esta área deberá contar con agua fría, agua caliente y/o vapor para el lavado de los mismos y se evitara la contaminación entre carros limpios y sucios. No se permitirá dejar los carros vacíos en otras áreas.

CAPITULO V AREA DE COCIMIENTO DE JAMONES

Artículo 397 El área de cocimiento de jamones debe contar con un sistema eficiente de eliminación de vapores y del agua utilizada para cocerlos y la cañería por donde esta se elimina debe estar conectada al drenaje de aguas servidas evitando su derrame en los pisos.

Artículo 398 Existen varios sistemas de cocimiento de jamones permitiéndose los de cocimiento en tanques de agua hechos en acero inoxidable. Estos tanques deben tener tapas herméticas, contar con válvulas termorreguladoras o termostatos, válvulas solenoide de vapor, garantizando así el adecuado control de la temperatura para el cocimiento.

Artículo 399 Los moldes que se utilizan para el cocinado de los jamones deben ser de acero inoxidable.

Artículo 400 El fondo del tanque de cocimiento debe contar con una rejilla de acero inoxidable para que los moldes inferiores queden a no menos de 15 cm del piso.

Artículo 401 Para ayudar a la uniformidad de la temperatura interna de los tanques se permitirá la utilización de serpentines de aire comprimido de forma continua o a intervalos o bombas circuladoras de agua caliente.

CAPITULO VI SALA DE ENFRIAMIENTO DE JAMONES

Artículo 402 El enfriamiento los jamones debe ser lo más rápido posible después de la cocción pudiéndose permitir desde duchas, enfriamiento por inmersión en agua o conducirlos en jaulas de acero inoxidable a través de un riel y llevarlos a un sistema de enfriamiento por agua circulante.

Artículo 403 Debido al enfriamiento la temperatura interna de los jamones debe llegar debajo de los 35⁰ C o 95⁰ F, luego se llevaran a una cámara fría para bajarla rápidamente entre 2 a 5⁰ C o 36 a 41⁰ F. Los jamones se pueden desmoldar después de pasadas 24 horas de la cocción.

CAPITULO VII AREA DE DESMOLDE DE JAMONES

Artículo 404 Esta área deberá estar climatizada a 10⁰ C o 50⁰ F para garantizar el no crecimiento bacteriano en el producto terminado.

Artículo 405 El desmoldado puede hacerse a presión manual o presión de aire contra el fondo del molde.

Artículo 406 Cada molde deberá ser lavado antes de su uso, este procedimiento se debe realizar en un área específica para ello donde no contamine el producto y se mantengan separados los moldes limpios de los sucios. El lavado se puede realizar con agua caliente, detergentes y un desengrasante alcalino

CAPITULO VIII ENVASADO Y CAMARAS DE ENFRIAMIENTO

Artículo 407 Se permite el uso de una bolsa o laminas de polietileno para el envasado al vacío. En caso que lo requiera, antes del procedimiento de envasado al vacío se puede autorizar lavar la superficie del jamón con solución de sal con ácido ascórbico u otras sustancias como son los estabilizadores del color.

Artículo 408 En las cámaras de enfriamiento los productos deben estar colgados holgadamente en carros transportadores o bandejas plásticas perforadas. Debiendo estos permanecer no menos de 12 horas en ellas.

Artículo 409 La temperatura que deben alcanzar los productos en la cámara de refrigeración será de 1 a 3 °C o 34 a 41 °F evitando su congelación y manteniendo la humedad entre 70 y 75 %.

CAPITULO IX CUARTOS DE MADURACION Y SECADEROS DE SALAMI

Artículo 410 En los cuartos de maduración y secaderos de salami debe mantenerse el control de la temperatura, de la humedad y de la velocidad del aire como factores críticos para la maduración y secado de productos embutidos crudos.

Artículo 411 La utilización de carros transportadores, aéreos o con ruedas, fabricados con material galvanizado, aluminio o acero inoxidable son permitidos. Se prohíbe la utilización de estanterías fijas de madera o cualquier otro material absorbente.

CAPITULO X LAVADO DE SALAMIS TERMINADOS

Artículo 412 El local destinado a salamis terminados deberá estar separado de los cuartos de maduración y secado para evitar el ambiente húmedo en las áreas de secado.

Artículo 413 El lavado de los salamis permite eliminar los hongos no deseables (verdes, negros y amarillos), primero se cepillan en seco de forma individual cada salami, luego se humedecen en un chorro de agua y se refriega la superficie con un cepillo o esponja áspera. A continuación se llevan los salamis de nuevo al secadero para la eliminación de la humedad superficial.

Artículo 414 Cuando los establecimientos rebanen las piezas de salami, se recomienda sacarle la tripa un día antes y meter el salami en las cámaras frías para eliminar la flora superficial (de hongos del género *Aspergillus*) que es perjudicial para el producto rebanado.

CAPITULO XI SALA DE EMPAQUE DE PRODUCTOS TERMINADOS

Artículo 416 Los pisos de la sala de empaque de los productos terminados deberán mantenerse secos durante las labores, las puertas estarán cerradas y la temperatura del área será climatizada entre 10 a 15 °C o 50 a 59 °F.

CAPITULO XII CAMARAS DE PRODUCTOS TERMINADOS EMPACADOS

- Artículo 417** En las cámaras de productos terminados y empacados debe mantenerse un control estricto de los mismos con identificación clara de su fecha de producción y almacenados (estandarizados) en cajas, cartones y bandejas plásticas fáciles de manejar y contabilizar, así como implementar la metodología de “primero que entra primero que sale”.
- Artículo 418** Todo el producto terminado deberá estar estibado en tramerías (estantería) o en tarimas plásticas o metálicas de material anticorrosivo.
- Artículo 419** Dentro de esta cámara se habilitara un área para la retención de productos y será de uso exclusivo del Servicio de Inspección. El área deberá tener espacio suficiente para mantener retenido el 10 % de la producción diaria del establecimiento, siendo este el lugar el donde el Servicio de Inspección podrá identificar los lotes para la toma de muestras oficiales.

CAPITULO XIII TRIPAS Y ZONA DE REMOJO

- Artículo 420** Cuando se trate de tripas naturales estas deberán provenir de establecimientos autorizados y bajo inspección oficial de la SESPAS, garantizando su condición higiénico-sanitaria.
- Artículo 421** Las tripas naturales deberán venir en salmuera o saladas en recipientes cerrados y se deberán conservar en refrigeración a no más de 10⁰ C o 50⁰ F durante su almacenamiento.
- Artículo 422** El área de remojo de las tripas estará separada de la de proceso y solo se remojaran aquellas que se van a utilizar el día de producción.

CAPITULO XIV CUARTO DE MOLIENDA DE ESPECIES

- Artículo 423** Las especies que ingresan al cuarto de molienda vienen del almacén general de ingredientes secos y aditivos del establecimiento del cual sus condiciones ya fueron descritas en el Título V del presente reglamento. No se permite el ingreso directo de las especies desde el exterior a este cuarto sin previamente haber sido depositadas en el almacén general.
- Artículo 424** El cuarto de molienda de especies debe ser un área independiente y seca donde se dispone de molinos y de un sistema apropiado de extracción de polvo y olores.

Artículo 425 Las especies molidas se deben almacenar en bolsas o recipientes cerrados herméticamente y correctamente identificadas.

Artículo 426 Todos los productos estarán estibados en tarimas, estanterías o mesas evitando colocarse los recipientes directamente en el piso.

CAPITULO XV CUARTO DE PESAJE Y PREMEZCLAS DE ESPECIES Y ADITIVOS

Artículo 427 Las especies ya molidas serán trasladadas al cuarto de pesaje en bolsas o recipientes cerrados herméticamente y correctamente identificadas.

Artículo 428 Se contara con el equipo necesario para realizar el pesaje y la premezcla de las especies y aditivos usados en las formulas de los productos a elaborar.

Artículo 429 Las especies molidas y aditivos ya pesadas y premezclados se envasarán en bolsas de polietileno nuevas en las cuales se identificara visiblemente su uso o destino y la fecha de elaboración.

Artículo 430 Debe contarse con un sistema sanitario de almacenaje y transporte de estas bolsas de especies ya premezcladas para su ingreso al área de proceso.

Artículo 431 Todos los productos estarán estibados en tarimas, estanterías o mesas evitando colocarse los recipientes directamente en el piso.

Artículo 432 El cuarto de pesaje deberá localizarse en un área anexa directa o interna del lugar de proceso y climatizada a una temperatura que oscile entre 10 a 15⁰ C o 50 a 59⁰ F.

CAPITULO XVI MAQUINARIA PARA LA ELABORACION DE EMBUTIDOS

Artículo 433 La maquinaria que se puede utilizar para la elaboración de los embutidos podrá ser toda aquella aprobada para ese fin por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y que sus fabricantes certifiquen el uso de la misma para establecimientos procesadores de alimentos.

Artículo 434 Los equipos que se permiten para la elaboración de embutidos son los siguientes, pero sin limitarse a ellos:

1. Cortadoras de carne congelada: guillotinas, sierra sin fin, cortadoras de bloques.

2. Picadoras de carne: molino o picadora para carne fresca o congelada de aves u otras especies.
3. Picadoras-emulsionadoras: cutter de plato, de doble giro, al vacío, y microcutter cerrado con tapa. La tapa puede ser de acero inoxidable o acrílico.
4. Molino emulsificador o mixmaster: con sistema de cuchillas o discos con cuchillos.
5. Mezcladoras: común de volteo, continua, al vacío, picadora.
6. Cortadores de piel, carne y grasa en cubos: continuo y manual.
7. Embutidoras: manuales, accionadas por aire comprimido o por agua a presión, semiautomáticas y automáticas continuas.
8. Engrapadoras o clipeadoras: atado manual simple, doble, continuo y automatizado.
9. Porcionadores con torsión: semiautomático o automático con tripas naturales o sintéticas.
10. Amarradoras o atadoras continuas: estandarizan el producto a igual tamaño. Algunas permiten poner lazos o colgadores.
11. Hornos de cocción y ahumado: manuales, automáticos, continuos de forma vertical u horizontal. La fuente de calor puede ser con leña, gas y el ahumado con aserrín y enfriadas con agua.
12. Tanques de cocción en agua: con aire comprimido o bomba circulante de vapor. La fuente de calor podrá ser generado por gas o vapor.
13. Cámara de cocción para jamones: proceso de vapor indirecto con el manejo del producto en carros o cestas manejados de forma manual de ruedas o rieles.
14. Túnel de cocimiento: a base de vapor.
15. Autoclaves: esterilizadores de productos con tripas que soporten 120⁰ C o 248⁰ F, proceso térmico que consigue una esterilidad comercial garantizando la conservación a temperatura ambiente.
16. Peladora de salchichas: elimina la tripa celulósica de forma manual o automática. Las automáticas son accionadas por vapor o aire comprimido.
17. Cortadoras de salchichas: reguladoras de corte para salchichas sin pelar.
18. Sierras para cortes de aves u otras especies: sierras circulares para cortes congelados o frescos.
19. Inyectoras de salmueras y ablandadoras: hay manuales y automáticas con filtros especiales con cabezal simple o doble de agujas.
20. Masajeadoras de jamones: son tanques donde reposa la carne para jamones, la cual puede ser entera o en trozos y previamente inyectada y ablandada para su proceso uniforme. Hay horizontales abiertas, tumblers o bombos.
21. Mezcladora de salmuera: tanques cilíndricos de acero inoxidable que revuelve, dispersa o solubiliza la salmuera refrigerada.

22. Filtros de recuperación de salmueras: tanque de acero inoxidable con cilindro interior que separa las partículas grasosas y espuma de la salmuera.
23. Moldeadores de jamones enteros.
24. Cámaras de pre-vacío: se extrae el aire gradualmente del embutido.
25. Cámaras de vacío y cierre, cámara de vacío y termo sellado: cámara vertical de vacío que extrae el aire y grapa.
26. Prensa de moldes de jamones cocidos: usa presión neumática.

Artículo 435 Todo el equipo mencionado en el artículo anterior deberá ser de acero inoxidable o de un material aprobado y certificado para tal fin por la autoridad competente.

CAPITULO XVII LIMPIEZA DE EQUIPOS

Artículo 436 Para la limpieza de los tumblers se recomienda:

1. El uso de equipo de alta presión con agua fría y caliente, detergentes y desengrasantes que emulsionen las grasas y que todos estén aprobados por la SESPAS para tal fin.
2. Hacerlos girar en dos direcciones para asegurar el lavado completo.
3. Asegurarse de lavar las partes desmontables y mantener un programa de limpieza de todo aquello que no se realiza diariamente.
4. Evitar las incrustaciones en las soldaduras ya que retienen contaminantes.
5. Que el agua del último enjuague deber ser a no menos de 75⁰ C 0 167⁰ F.
6. Que los desinfectantes usados no sean corrosivos debiéndose evitar el hipoclorito de sodio.
7. Que el aceite mineral usado este aprobado por la autoridad competente para su uso en proceso de alimentos.

Artículo 437 Para la limpieza de la ablandadora, tanques de salmuera e inyectoras se recomienda:

1. Desarmarlas para una limpieza cuidadosa.
2. Evitar dejar incrustaciones y obstrucciones en el interior de las agujas.
3. Después de vaciar la salmuera se debe pasar agua por las mangueras y agujas y remojarlas en agua tibia y utilizar detergente y desengrasante aprobados para este fin.

Artículo 438 La limpieza de carros, bandejas y otros:

1. Debe hacerse en un lugar céntrico de fácil acceso de todas las áreas de producción pero respetando el flujo del proceso.
2. Se debe disponer de agua fría y caliente o de un equipo mecánico para el lavado.

3. Se deberá contar con recipientes cerrados para los residuos sólidos.
4. El área de equipos sucios deberá estar delimitada perfectamente del área de equipo limpio.
5. En el área limpia se contará con un sistema de desinfección del equipo.

TITULO XXV

DE LA CLASIFICACION DE PRODUCTOS PROCESADOS DE CARNES DE AVES

- Artículo 439** Los productos procesados de carne de aves se clasificarán en:
1. **Embutidos:** cuando independientemente de las operaciones utilizadas en el proceso de elaboración, hayan sido introducidos a presión en un fondo de saco de origen orgánico o inorgánico (tripas naturales o sintéticas) aprobado para tal fin, aunque en el momento de expendio o consumo carezcan de la tripa.
 2. **No embutidos:** cuando no respondan a la definición del inciso anterior.
 3. **Salazones:** cuando los órganos, trozos de carne o tejido han sufrido un proceso destinado a su conservación mediante la sal, adicionada en forma masiva y acorde a la tecnología del producto a elaborar. La adición de cloruro de sodio puede ser húmeda o seca y la conclusión de la elaboración finaliza con el ahumado.

- Artículo 440** **Embutidos cocidos:** son productos con una forma de elaboración no definida, que sufren un proceso de cocimiento en seco o en agua. Son embutidos cocidos los que a continuación se detallan:
1. Mortadela. Es el embutido cocido elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo, con el agregado de grasa o tocino, azúcar, salitre, productos amiláceos, leche en polvo y especias. La mezcla se puede embutir en bolsas de plástico aprobadas para tal fin. Se colocarán en moldes de acuerdo a la forma que se desee obtener.
 2. Salami. Es el embutido cocido, ahumado o curado elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo, con grasa de pollo o vacuna y tocino, con la adición o no de sal, salitre, ajo picado, nuez moscada, clavo de olor, cilantro y fécula de maíz.
 3. Salchicha tipo Frankfurt y tipo Viena. Es el embutido cocido, elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo con el agregado de grasa o tocino, sal y especias. Al finalizar el proceso se escalda y se somete al ahumado hasta la obtención del color moreno claro.

- Artículo 441** Para la validez de los embutidos frescos se tendrán en cuenta las condiciones de conservación y envasado siguiente:
1. Los embutidos frescos serán mantenidos a temperaturas entre -2°C o 28°F y 5°C o 41°F y la fecha de vencimiento acorde con el criterio técnico del elaborador no podrá exceder los siete (7) días.

2. Cuando dichos embutidos se encuentren envasados al vacío o en atmósfera controlada y mantenidos a la temperatura antes mencionada, se consignará una fecha de vencimiento de acuerdo al criterio técnico del elaborador, no pudiendo superar los quince (15) días.
3. Cuando los embutidos hayan sido congelados inmediatamente después de su elaboración a temperatura no superiores a menos - 18°C o 0° F, se consignará una fecha de vencimiento de acuerdo al criterio técnico del elaborador, no pudiendo superar los ciento ochenta (180) días.

Artículo 442 En los rótulos de estos productos se consignarán con claridad la temperatura de conservación que les corresponde y toda aquella información estipulada en la Norma de Etiquetado vigente NORDOM 53.

Artículo 443 El Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas podrá autorizar la inclusión de la clasificación de otros productos que no se aparten íntegramente de las exigencias establecidas en este Título. A tales efectos debe presentarse una monografía con la descripción del producto, su forma de elaboración y componentes utilizados.

Artículo 444 Requisitos para las materias primas e ingredientes que intervienen en la elaboración de embutidos, son:

1. Las mezclas o pastas de carne de aves u otras especies que no hubiesen sido utilizadas en el día de su preparación, podrán ser utilizadas hasta el día siguiente, siempre que fueran conservadas en cámaras frigoríficas a una temperatura de 4°C o 39° F o 5°C o 41° F en el interior de la masa.
2. Las mezclas y pastas de carnes de aves procedentes de rupturas de la envoltura de los productos de aves en elaboración, podrán ser utilizadas para preparar otros productos que se elaboren en ese mismo día. En caso de no utilizarse ese mismo día se podrá hacerlo el día siguiente, siempre que se sometan a la cocción y se almacenen en cámaras frigoríficas.
3. Las vísceras naturales podrán ser tratadas por inmersión en jugo de piña fresco o extracto de papaína, de bromelina, fisina o jugo pancreático para permitir que las enzimas actúen sobre las vísceras logrando su ablandamiento debiéndose en todos los casos, después de este tratamiento, ser sometidas a un prolijo lavado para eliminar todo resto de la sustancia empleada.
4. Los embutidos preparados en aceite deben ser sometidos previamente a una temperatura no inferior a 72°C o 162°F por un lapso mínimo de treinta (30) minutos.

- Artículo 445** Requisitos para los materiales utilizados en la elaboración de embutidos, son:
1. En los embutidos está permitido el baño de parafina purificada y desodorizada, ceras, barnizado u otro producto aprobado por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
 2. Los papeles de plomo o de estaño y los coloreados con anilinas consideradas nocivas que no cedan fácilmente su color, pueden utilizarse como envolturas siempre que se coloque entre ellos una hoja intermedia de material impermeable.
 3. En las envolturas de embutidos, puede reemplazarse el papel de estaño o de aluminio por películas o celulosa pura, celofanes, materiales plásticos, sus resinas y compuestos de los mismos y otros materiales aprobados por el Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.
- Artículo 446** Declaraciones de componentes y prohibiciones en la elaboración de embutidos:
1. Cuando se utilicen colorantes en las preparaciones de los productos de aves, debe consignarse en el rótulo la frase “coloreado artificialmente” y a seguida el colorante utilizado.
 2. No podrán elaborarse productos de aves empleando materias primas de calidad inferior o proporción distinta a la declarada en la monografía con que se aprobó el producto.
 3. No se agregara agua o hielo en proporción superior a la autorizada en este reglamento.
- Artículo 447** Se consideran embutidos no aptos para el consumo:
1. Cuando la superficie este húmeda, pegajosa o resumiere liquido.
 2. Cuando a la palpación se verifiquen zonas flácidas o de consistencia anormal.
 3. Cuando hubiese indicios de fermentación pútrida.
 4. Cuando la mezcla o masa presente colores anormales.
 5. Cuando se compruebe rancidez en las grasas.
 6. Cuando se verifique la existencia de gérmenes patógenos.
- Artículo 448** Se permite la adición de sustancias amiláceas alimenticias en los productos procesados. Las que se establecen en este reglamento no irán en contradicción con las encontradas en las Normas Técnicas Dominicana (NORDOM) para este fin, se recomienda usarlas en las siguientes proporciones:
1. Embutidos frescos hasta un 5% del peso total del producto terminado.
 2. Embutidos secos hasta un 3%.
 3. Embutidos cocidos se admite hasta el 10%.
- Artículo 449** Los embutidos no podrán contener derivados del ácido sulfuroso.

Artículo 450 Queda prohibido en los establecimientos la tenencia o uso de aserrín de madera salvo el destinado a ser quemado en los ahumaderos. Igualmente queda prohibido la tenencia o uso de cáscara de arroz o productos similares.

Artículo 451 Los embutidos pueden ser: frescos, secos o cocidos.

- 1 **Embutidos Frescos.** Son aquellos que han sido elaborados con carne y subproductos crudos de aves, con el agregado de sal, especias y aditivos de uso permitido, que no hayan sido sometidos a procesos térmicos o de ahumado. Se catalogan como embutidos fresco los siguientes.
 - a. **Chorizo Fresco.** Es el embutido fresco elaborado sobre la base de pollo o pavo o mezcla de ellas, con la adición de tocino y el agregado o no de aditivos de uso permitido.
 - b. **Longaniza Parrillera.** Es el embutido fresco elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo, tocino, chile picante, orégano, vino, anís o hinojo y otros aditivos de uso permitido, pudiendo agregarse carne de vacuno.
 - c. **Salchicha Fresca.** Es el embutido fresco elaborado sobre la base de pollo o pavo, con el agregado de tocino, sal, salitre y especias.

Artículo 452 Embutidos Secos. Son aquellos productos crudos que han sido sometidos a un proceso de deshidratación natural o artificialmente y de manera parcial para favorecer su conservación por un período prolongado.

Se consideran embutidos secos, los siguientes:

1. **Longaniza.** Es el embutido seco elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo con el agregado o no de tocino, sal, salitre y especias.
2. **Salami.** Es el embutido seco elaborado sobre la base de carne de pollo o pavo, con el agregado de tocino, sal, salitre, azúcar, especias y vino blanco.

Artículo 453 Los productos de aves no embutidos deben cumplir las siguientes normas:

1. **Pollo ahumado.** Es el producto de aves no embutido, elaborado con el pollo o pavo entero, curado, adobado, atado con una malla y sometido a cocción.
2. **Partes de pollo ahumado.** Es el producto de aves no embutido, elaborado con piezas con su hueso o de corte de aves, curada, adobada, atado con una malla y sometido a cocimiento.
3. **Pollo o partes de pollo ahumado deshuesado.** Es el producto de aves no embutido, elaborado con el pollo o pavo entero o en cortes deshuesado previamente, curado, adobado, atado con una malla y sometido a cocción.

- Artículo 454** Se consideran embutidos de salazones los productos de aves preparados utilizando cada una de las partes anatómicas designadas que a continuación se detallan:
1. **Jamón crudo.** Es la salazón preparada con pechuga o carne de aves sin hueso, debiendo someterse a un proceso de maduración.
 2. **Jamón cocido.** Es la salazón preparada con pechuga o carne de aves sin hueso y sometido a la cocción.

Artículo 455 El Porcentaje máximo de pellejo ya sea crudo o cocinado permitido en productos de aves esta especificado en el siguiente cuadro.

Nombre del producto	Porcentaje pellejo	
	Crudo	Cocinado
Pechuga de pavo sin hueso Rollo de pechuga de pavo sin huesos	14	
Muslo de pavo sin hueso Rollo de muslo de pavo sin hueso	8	
Pavo sin huesos o Rollo de pavo	15	
Pechuga de pollo sin hueso Rollo de pechuga de pollo sin huesos	18	20
Pollo sin hueso o Rollo de pollo	20	25

- Artículo 456** Los siguientes estándares especifican las varias clases de las especies de aves de corral:
1. Gallinas: habrá de aplicarse sólo si las carcasas son de aves hembras maduras (por lo regular de más de 10 meses de edad) con carne menos tierna que la de asar. Punta del hueso de la pechuga no flexible.
 2. Pollo joven (broiler): es por lo regular un ave de menos de 13 semanas de edad, de cualquier sexo, que sea de carne tierna con pellejo de textura suave y cartílago del hueso de la pechuga flexible.
 3. Capón. Un capón es un pollo macho al cual quirúrgicamente le ha sido extirpado el sexo (por lo regular bajo los 8 meses de edad) que es de carne tierna con pellejo de textura suave.
 4. Gallo: es un pollo macho maduro con pellejo áspero, carne endurecida y oscurecida, y punta del hueso de la pechuga endurecido.
 5. Pavo joven inmaduro: (por lo regular de menos de 16 semanas de edad), de cualquier sexo, que tenga la carne tierna con pellejo de textura suave, y cartílago del hueso de la pechuga flexible.
 6. Pavo joven: es un pavo (por lo regular de menos de 8 meses de edad) que sea de carne tierna con pellejo de textura suave, y

cartílago del hueso de la pechuga algo menos flexible que el de un pavo de freír o asar. La designación del sexo es opcional.

7. Pavo: es un pavo plenamente maduro (por lo regular de menos de 15 meses de edad o puede ser mayor) que sea de carne razonablemente tierna y con pellejo de textura razonablemente suave. La designación del sexo es opcional.
8. Pavo Maduro: es un pavo viejo de cualquier sexo (por lo regular de más de 15 meses de edad) criado de forma casera o en forma silvestre con pellejo áspero y carne endurecida.
9. Pato joven: por lo regular de menos de 8 semanas de edad, de cualquier sexo, que sea de carne tierna y tenga el pico y el gáznate suave.
10. Pato: por lo regular de menos de 16 semanas de edad, de cualquier sexo, que tenga la carne tierna y un pico que no esté completamente endurecido y un gáznate que se melle con facilidad.
11. Pato maduro o pato viejo es un pato (por lo regular de más de 6 meses de edad), de cualquier sexo, con carne áspera, pico y gáznate endurecido.
12. Ganso joven: puede ser de cualquier sexo, tener la carne tierna, y con un gáznate que se melle con facilidad.
13. Ganso maduro o viejo: puede ser de cualquier sexo, tener la carne áspera, y con gáznate endurecido.
14. Guinea joven: puede ser de cualquier sexo. De carne tierna y tener flexible el cartílago del hueso de la pechuga.
15. Guinea madura o guinea vieja: puede ser de cualquier sexo, tener la carne áspera, y el hueso de la pechuga endurecido.
16. Codornices joven: puede ser de cualquier sexo. De carne tierna y tener flexible el cartílago del hueso de la pechuga.
17. Codorniz madura: puede ser de cualquier sexo, tener la carne áspera, y el hueso de la pechuga endurecido.

Artículo 457 Las siguientes son definiciones o estándares que especifican los cortes de aves:

1. **Pechugas:** habrán de ser separadas de la espalda en la junta del hombro y por un corte que corra hacia atrás y hacia abajo desde ese punto a lo largo de la junta de las costillas vertebrales y esternales. Las costillas pueden ser removidas de las pechugas, y las pechugas pueden ser cortadas a lo largo del esternón para hacer dos mitades aproximadamente iguales; o la porción del hueso de patea o de la suerte, puede ser removida antes de cortar el remanente a lo largo del esternón para hacer tres piezas. Las piezas cortadas en esta manera pueden ser sustituidas por piezas más ligeras o pesadas para propósitos de pesaje exacto y el paquete puede contener dos o más de dichas piezas sin afectar la propiedad del etiquetado como por ejemplo, "pechugas de pollo". La piel del pescuezo podrá de ser incluida con las pechugas, excepto

- que las “pechugas de pavo” pueden incluir la piel del pescuezo hasta el bigote.
2. **Pechugas con costillas:** habrán de ser separadas de la espalda en la unión de las costillas vertebrales y la espalda. Las pechugas con costilla pueden ser cortadas a lo largo del esternón para hacer dos mitades aproximadamente iguales; o la porción del hueso de la suerte, puede ser removida antes de cortar remanentes a lo largo del esternón para hacer tres piezas más ligeras o pesadas para propósitos de pesajes exacto y el paquete puede contener dos o más de dichas piezas sin afectar la propiedad del etiquetado como “pechugas con costillas”. La piel del pescuezo no habrá de ser incluida, salvo que “pechugas de pavo con costillas” que pueden incluir la piel del pescuezo hasta el bigote.
 3. **Muslos:** habrán de ser separados del encuentro mediante un corte a través de la junta de la rodilla (junta femorotibial) y desde la corva (junta tarsiana).
 4. **Encuentros:** serán desmembrados de la junta de la cadera y pueden incluir la carne pélvica, pero no habrán de incluir los huesos pélvicos. La piel de la espalda no habrá de ser incluida.
 5. **Piernas:** habrán de ser el producto de aves que incluya el encuentro y el muslo. Ejemplo, la pierna entera, y puede incluir la carne pélvica, pero no habrá de incluir la piel de la espalda.
 6. **Alas:** habrán de incluir el ala entera con todo el músculo y el tejido de la piel intacto, excepto que la punta del ala se puede remover.
 7. **Espaldas:** habrán de incluir los huesos pélvicos y todas las vértebras posteriores a la junta del hombro. La carne no habrá de ser pelada de los huesos pélvicos. Los costillajes vertebrales y/o la escápula pueden ser removidos o incluidos sin afectar la propiedad del nombre. La piel habrá de estar sustancialmente intacta.
 8. **Espaldas desnudas:** habrán de incluir las vértebras desde la unión del hombro hasta la cola, e incluir los huesos pélvicos. La carne puede ser arrancada de los huesos pélvicos.
 9. **Pescuezo o cogotes:** con o sin piel, habrán de ser separadas de la canal en la junta del hombro.
 10. **Mitades o medios:** son elaboradas para hacer una ranura a todo lo largo de la espalda y la pechuga de una carcasa de ave cortada de modo de modo de producir lados derechos e izquierdos aproximadamente iguales.
 11. **Cuartos:** consisten de la carcasa de ave que haya sido cortada en cuatro partes iguales, pero excluyendo el pescuezo.
 12. **Cuarto de pechuga:** consiste de la mitad de una pechuga con el ala y una porción de la espalda anexa.
 13. **Cuarto de pechuga sin ala:** consiste de un cuarto frontal de la carcasa del ave, del cual se haya removido el ala.
 14. **Cuarto de pierna:** consiste de un encuentro (muslo ancho) de ave con una porción de la espalda anexa (rabadilla).

15. **Piernas con hueso pélvico:** consiste en las piezas de pierna, muslo ancho y hueso pélvico con piel.
16. **Muslito:** consiste en la estructura completa del primer hueso del ala (húmero) del ave con piel adherida y su carne anexa.
17. **Porción del ala:** consiste de un ala de ave de corral excepto que el muslito ha sido removido.
18. **Carne de ave desmenuzada:** es una porción desmenuzada o desmembrada del esqueleto del ave o cualquier parte comestible de la misma.
19. **Menudillos:** consiste en corazones, mollejas, e hígados.
20. **Pico y Pala:** Consiste en pescuezos y patas de aves.

Artículo 458 Los productos de aves con proporciones diferenciadas en el etiquetado según las especificaciones de los porcentajes de carne de ave ligera o blanca y porcentaje de carne oscura serán las siguiente:

Etiquetado	Porcentaje de carne ligera o blanca	Porcentaje de carne oscura
Proporciones naturales	50-65	50-35
Carne ligera o blanca	100	0
Carne oscura	0	100
Carne ligera y oscura	51-65	49-35
Carne oscura y ligera	35-49	65-51
Mayormente carne blanca	66 o más	34 o menos
Mayormente carne oscura	34 o menos	66 o más

Artículo 459 Estas definiciones objeto de este reglamento serán sin menoscabo de lo descrito en las Normas Técnicas Dominicanas, criterio que prevalecerá sobre este reglamento.

TITULO XXVI DE LOS ESTANDARES DE IDENTIDAD O COMPOSICION DE LOS PRODUCTOS DE AVES PROCESADOS

Artículo 460 La Dirección General de Normas y Sistemas de Calidad (DIGENOR) es la entidad gubernamental nacional que está autorizada para establecer definiciones y estándares de identidad o composición realizándolo mediante normas, cubriendo los principales constituyentes de los productos con respecto al nombre específico del mismo u otra terminología del etiquetado que puede ser usada, esta acción es necesaria para prevenir la venta del producto bajo etiquetado falso o engañoso y que es necesaria para la protección del público.

Artículo 461 Todos los estándares de identidad y composición de los productos procesados contenidos en este reglamento se han hecho sin

menoscabo de lo descrito en las Normas Técnicas Dominicanas (NORDOM), criterio que prevalecerá sobre este reglamento.

- Artículo 462** El presente reglamento consigna los estándares de identidad o composición de los productos procesados que requieren de una composición reconocida internacionalmente o la necesaria para su exportación.
- Artículo 463** Todos los estándares de identidad y composición de los productos procesados que no se encuentren descritos bajo las normas de DIGENOR ni en el presente reglamento, pueden ser basados en los establecidos en el Codex Alimentarius.
- Artículo 464** Los empaques deberán mostrar el nombre correcto del producto, una declaración de ingredientes y cualquier otra información en el rotulado de acuerdo con las estipulaciones especiales.
- Artículo 465** Productos que requieran la adición de nitritos o nitratos o que se permite el uso de los mismos en ellos, pueden ser preparados sin estos ingredientes, siempre y cuando en su rotulo se utilice el término no-curado de forma precedida con el mismo tamaño y estilo de las letras utilizados para el nombre estandarizado.

CAPITULO I CARNE DE AVE SEPARADA MECÁNICAMENTE

- Artículo 466** La carne de ave separada mecánicamente es el producto resultante de la separación mecánica y remoción de la mayoría de los huesos pegados a los músculos esqueléticos y otros tejidos de carcasas de aves de corral y partes de carcasas que tienen una forma y consistencia de pasta, que pueden o no contener piel con grasa pegada y que cumplen con lo previsto en este Capítulo. Ejemplo de tales productos son “Pollo Separado Mecánicamente” y “Pavo Separado Mecánicamente”.
- Artículo 467** la carne de ave separada mecánicamente no tendrá un contenido en huesos sólidos de más de 1 %. Por lo menos el 98 % de las partículas de huesos presentes en la carne de ave separada mecánicamente tendrá un tamaño máximo no mayor de 1.5 mm (milímetro) en su mayor dimensión y no habrá partículas de huesos mayores de 2.0 mm en su mayor dimensión.
- Artículo 468** La carne de ave separada mecánicamente no deberá tener un contenido de calcio que exceda de 0.235 % cuando se hace de pollos maduros o de pavos respectivamente o 0.175 % cuando se procesa de otras aves, basado en el peso del producto que no había sido tratado

con calor, como una medida del contenido de huesos sólidos de no más del 1 %.

Artículo 469 La carne de ave separada mecánicamente puede ser usada en la formulación de productos de aves de acuerdo con el presente reglamento y productos de otras carnes.

Artículo 470 El producto resultante del proceso de separación mecánica que no cumple con el tamaño de las partículas de huesos o con los requerimientos de contenido de calcio, será usado solamente para producir concentrados de aves, incluyendo grasas, materias primas, y caldos y etiquetados “Separada mecánicamente para procesos Posteriores”.

Artículo 471 Las condiciones con respecto al uso de carne de ave separada mecánicamente son las siguientes:

1. Un producto de ave al que se refiere que es preparado de una especie de ave (ejemplo, pollo) no contendrá carne de ave separada mecánicamente.
2. La carne de ave separada mecánicamente puede ser usada en la formulación de cualquier producto alimenticio de ave o de carne de otras especies, con la condición de que tal uso este conforme a cualquier requerimiento aplicable de las definiciones y estándares de identidad o composición, y de que sea identificado o etiquetado en el producto su uso como carne de ave separada mecánicamente.

CAPITULO II COMIDAS CONGELADAS O REFRIGERADAS CON CARNE DE AVES

Artículo 472 Las comidas de aves congeladas y las tortas habrán de llenar los requerimientos expuestos en el cuadro de este artículo y el porcentaje especificado allí habrá de ser calculado sobre la base del total de ingredientes usado en la elaboración del producto de aves.

Producto	Porcentaje mínimo de carne de aves deshuesada cocinada de la especie indicada.	Porcentaje mínimo de carne de ave de corral cruda deshuesada de la especie indicada.
Tortas o hamburguesas	14	25
comidas	18	

Artículo 473 Rollos o enrollados de aves. Los agentes aglutinantes permitidos para usarse en rollos de aves: enzima transglutaminasa hasta 65 ppm. Cuando se agregan agentes aglutinantes en exceso de 3 % en rollos cocinados y 2% en rollos crudos, el nombre común del agente o el término “Aglutinantes Agregados” será incluido en el nombre del

producto. Con respecto a los rollos procesados al calor, el 2 % de menos líquido en base al peso del producto acabado sin líquido puede restar o ser regresado al producto etiquetado. Si más del 2 % de cualquier otro líquido que los jugos de cocinar fuere agregado, el producto deberá ser etiquetado para indicar ese hecho.

- Artículo 474 Hamburguesas o Tortas de carne de aves (Patties).** Tal producto consiste del 100 % de aves de la especie indicada, con pellejo y grasa que no exceda de las proporciones naturales. Los productos que contengan rellenos o aglutinantes habrán de ser nombrado como pasteles.
- Artículo 475 A la Kiev.** Tal producto consiste de carne de aves de la especie indicada, estofada con mantequilla que puede ser sazonada y el producto puede ser sumergido en batido, frito y congelado. Podrá contener piel suficiente para cubrir la carne.
- Artículo 476 Steak o filete.** Tal producto consiste de una tajada o franja de carne de aves sin hueso de la especie indicada.
- Artículo 477 Horneada o asada.** Tal producto consiste de carne de aves lista-para-cocinar de la especie indicada, que haya sido cocinada en calor de fuente seca, por ejemplo, asado al horno o cocido al horno.
- Artículo 478 Asada al carbón o Barbacoa.** Este producto consiste en aves listas-para-cocinar de la especie indicada, que haya sido cocinada en calor seco y untada con una salsa sazonada.
- Artículo 479 Asada al carbón o barbacoa preparada con calor húmedo.** Este producto consiste en aves listas-para-cocinar de la especie indicada que ha sido cocinada por la acción del calor húmedo en una salsa sazonada.
- Artículo 480 Productos empanizados.** Es un término aplicable a cualquier producto de aves que sea recubierto de empanizado o empanado con harina o fécula en una cantidad que no excediere del 30 % del peso del producto empacado acabado.
- Artículo 481 Pizzas con carne o embutidos.** Es un producto de carne sobre una base de pan, con salsa de tomate y queso. Deberá contener carne cocida deshuesada y desmenuzada preparada con no menos del 15% de carne cruda o el 12% del embutido cocido o 10% de embutido seco. Se permite el uso de carne de ave separada mecánicamente.
- Artículo 482 Otros productos de aves y especialidades.** El cuadro de este artículo reflejara productos listo-para-servir y los porcentajes permitidos

de ingredientes, las bases de sopas deben tener un mínimo del 15 % de carne de aves deshuesadas cocinadas en base al peso del producto a base de sopa. Todos los productos deberán agregarse en el etiquetado y en el nombre de este la especie de ave que se utilice.

Nombre del producto	Porcentaje mínimo de carne de aves cocinada deshuesada de las especies indicadas.	Porcentaje mínimos de aves cocinadas de la especie indicada incluyendo hueso.
Raviolis	2	
Sopa	2	
Chop Suey con fideos	2	
Chop Suey	4	
Chow Mein sin fideos	4	
Tamales	6	
Fideos o rollos rellenos con	6	
Estofado	12	
Fricasé con alas		40
Fideos, arroz o rollos rellenos	15	30
Con vegetales	15	
Salsa con rebanadas	15	
Tetrazzini (carne desmenuzada condimentada sobre espaguetis)	15	
Chili con habichuelas	17	
Crema	20	
Cacciatore (pollo en cortes o entero condimentado con especias y vegetales con vino)	20	40
Fricassee (carne de pollo desmenuzada condimentada con especias y vegetales)	20	40
A-la-king	20	
Croquetas	25	
Rebanadas con salsa y revestido	25	
Ensalada	25	
Picadillo	30	
Chili	28	
Tortas formadas de carne desmenuzada (hash)	30	
Rebanadas con salsa	35	
Barbacoa desmenuzada	40	

- Artículo 483** El nombre del producto puede contener otros términos descriptivos tales como “fideo”; ejemplo “Sopa de pollo con Fideos.”
- Artículo 484** Este estándar también se aplica a productos nombrados con arroz y otros almidones semejantes.
- Artículo 485** En los productos de ensaladas de aves del cuadro del artículo 486 el 25% incluirá carne de aves no incluyendo pellejo y grasa natural del ave usada.
- Artículo 486** Los productos de aves listos-para-cocinar al cual se le hayan agregado soluciones como mantequilla sola, o soluciones de caldo de pollo, extracto de aves, agua, grasas comestibles o mezclas de las mismas, en las cuales están incluidas las sustancias funcionales tales como especias, realzadores del sabor, emulsificadores, fosfatos, materiales de colorear y otras sustancias, aprobadas por la SESPAS en casos específicos, pueden ser introducidos mediante inyección o marinación. Los ingredientes de los materiales agregados y la manera de adición a los productos deben ser aprobados por el Servicio de Inspección en todos los casos. La introducción de estos de materiales agregados aumentara el peso del producto crudo después de lavado y enfriado aproximadamente un 3 % sobre el peso del producto crudo. El peso de los materiales agregados introducidos en los productos de aves según lo dispuesto en este artículo habrá de ser incluido como parte del peso de las aves como peso neto.
- Artículo 487** Un producto crudo de ave, al cual se le hayan introducido materiales agregados especificados en el artículo anterior debe ser etiquetado con un nombre legible y descriptivo, que describan concisamente el método de adición y la función del material agregado. La etiqueta debe también portar un enunciado, en un tipo pronunciado, inmediatamente debajo y adyacente al nombre del producto, catalogando los nombres comunes o usuales de los materiales agregados.

CAPITULO III CURADOS, AHUMADOS Y NO AHUMADOS

- Artículo 488** **El Jamón de pavo o pollo:** se fabricara de carne de pavo o pollo deshuesado del muslo ancho con pellejo y la grasa superficial adherida al pellejo removido. El producto puede o no ser ahumado, y será curado usando uno o más de los agentes para curar permitidos en este reglamento. El producto puede también contener aceleradores para curación, fosfatos y agentes saborizantes permitidos en este reglamento, sal común, azúcares, especias, extractos de especias, ajo deshidratado, cebolla deshidratada y agua para el propósito de disolverlos y dispersar las sustancias arriba especificadas. El peso del

producto terminado cocido no será más que el peso original de la carne del muslo ancho pavo o pollo usada antes de la curación. El nombre del producto en la etiqueta mostrara la palabra “pavo” o “pollo” en el mismo tamaño, estilo, color y con el mismo fondo de la palabra “jamón” y lo precederá y será adyacente al mismo.

Artículo 489 Si el jamón es fabricado con piezas de carne del muslo ancho de pavo o pollo resultantes de los cortes a través del músculo (contrario a los muslos anchos completamente intactos o muslos anchos completos con alguna separación incidental del tejido muscular durante la remoción del hueso), el nombre del producto podrá ser si las piezas o partes de carne del muslo ancho de pavo o pollo equivalente en tamaño a media pulgada cúbica o más grande será posteriormente calificado para especificar que el producto es “Picado y formado”, como es apropiado. Cuando él es fabricado de partes del muslo ancho más pequeñas que el equivalente de media pulgada cubica será calificado como “Molido y formado”.

Artículo 490 Los Productos curados de aves, deben cumplir con el porcentaje mínimo de proteína libre de grasa. (PFF).

Tipo de producto Curado de Ave	Porcentaje mínimo de PPF1 de Carne	Nombre del producto Declaración de Calidad
Jamón prensado, Jamón con especias	19.5	Común y usual
Jamón prensado, Jamón con especias	16.0	Común y usual , agua agregada

Artículo 491 Todo el exterior del jamón debe ser enteramente recubierto con sal en seco o en combinación con otros ingredientes permitidos.

Artículo 492 La sal adicionada o la sal mezclada con otros ingredientes permitidos se debe aplicar cuantas veces sea necesaria para asegurar la penetración total en el producto.

Artículo 493 Cuando se aplican los nitritos o nitratos o una combinación de estos, la sal debe estar en tal cantidad que asegure que el producto final tenga un contenido de sal de por lo menos un 4%.

Artículo 494 Cuando no se utilizan los nitritos o nitratos o ambos, la aplicación de sal deberá ser en cantidad suficiente para asegurar que el producto terminado tenga una salmuera en una concentración no menor del 10% o una actividad de agua de no más del 0.92.

Artículo 495 Durante el período de secado y ahumado la temperatura interna no excederá los 35⁰ C o 95° F.

CAPITULO IV EMBUTIDO FRESCO

- Artículo 496** Este producto puede ser preparado con carne de aves, conteniendo ciertas cantidades de agua, generalmente sazonados con condimentos y frecuentemente curados. Pueden contener aglutinantes y extendedores, por ej.: cereales, almidón vegetal, harina de soya, concentrado de proteína de soya, proteína de soya, proteína de soya aislada, leche deshidratada, lactato de calcio, etc.
- Artículo 497** El producto final no debe contener más de 3.5% de estos aditivos en forma individual o colectiva. Dos por ciento de proteína de soya aislada será considerada equivalente al 3.5 % de uno cualquiera o más de estos aditivos. Los embutidos no deben contener fosfatos, excepto aquellos aprobados previamente por la autoridad competente.
- Artículo 498** Para facilitar el picado o la mezcla o para disolver los ingredientes, agua o hielo pueden ser usados en la preparación de salchichas no cocinadas. La cantidad no puede exceder de 3% del total de ingredientes en la formulación.
- Artículo 499** En los embutidos frescos de aves se puede utilizar carne separada mecánicamente y sazonadores como se estipula en este reglamento. El producto terminado no debe tener más del 50% de grasa. Para facilitar el picado o la mezcla, el agua o hielo se puede utilizar en cantidades que no excedan el 3% del total de los ingredientes utilizados.
- Artículo 500** Embutidos para desayuno (Breakfast sausage). Es un embutido preparado con carne fresca y/o congelada de aves y /o con subproductos de carne de aves, puede contener carne separada mecánicamente y estar sazonadas con sustancias condimentadas. El producto final no deberá contener más de 50% de grasa. Para facilitar el picado y la mezcla se puede utilizar agua o hielo en cantidad que no exceda el 3% del total de ingredientes utilizados. Se pueden usar aglutinantes y extendedores aprobados hasta un 3.5 % del embutido terminado.
- Artículo 501** Ingredientes opcionales permitidos (Salchichas):
1. Especias, (incluye pimentón y saborizantes).
 2. Agua o hielo no más del 3%.
 3. Pimientos rojos o verdes o ambos.
 4. Cebolla, ajo y perejil deshidratado o fresco.
 5. Azúcar, dextrosa, sirope de maíz, sirope de maíz con sólidos y sirope de glucosa.

6. Glutamato monosódico y antioxidantes de acuerdo a lo estipulado en este reglamento.

CAPITULO V EMBUTIDOS COCIDOS

- Artículo 502** Los embutidos cocidos son: Frankfurter, Frank, furter, hot dog (salchicha), weiner, vienna, bologna (mortadela), garlic bologna (mortadela con ajo), knockwurst y productos cocidos similares.
- Artículo 503** Los embutidos cocidos son triturados, semisólidos, preparados con carne fresca, cortes de carnes de aves y se puede usar carne fresca o cocida de aves, además se pueden utilizar uno o más sazónadores y agentes curadores permitidos por el reglamento, pueden ahumarse o no. La grasa no debe pasar del 30% al terminar el producto y el agua o el hielo o ambos se pueden utilizar para facilitar el picado y la mezcla pero el embutido no deberá contener más de 40% de una combinación de grasa y agua agregada. Se pueden utilizar fosfatos que estén aprobados por este reglamento.
- Artículo 504** Los productos Frankfurter, frank, furter, hot dog (salchicha), wiener, viena, bologna (mortadela), etc. que en sus rótulos declaren ingredientes tales como: "con sub-productos" o con "variedad de carnes" son embutidos semisólidos hechos de carne picada fresca con no más del 15% de subproductos frescos. Se pueden sazonar, curar o ahumar y se le puede agregar grasa de cerdo o de pollo o en combinación no excediendo el 30% del producto terminado. El agua no excederá el 10% y los fosfatos se utilizarán de la forma adecuada según este reglamento. La carne de pollo no contendrá riñones ni glándulas sexuales y la piel de pollo en el contenido total no debe excederse de la cantidad propia de cada carcasa. Debe declararse en el rótulo del producto el contenido de la carne de pollo. La carne deshuesada separada mecánicamente se puede utilizar.
- Artículo 505** Los subproductos de carne de aves utilizados en estos embutidos deberán estar designados individualmente en la declaración de ingredientes en el rótulo.
- Artículo 506** Un embutido cocido como se define en este Capítulo será rotulado con el nombre genérico, ej.: frankfurter, frank, furter, hot dog, wiener, vienna bologna, garlic bologna o knockwurst, cuando dichos productos estén preparados con carne de una sola especie de ave deberán estar rotuladas con el término que designa la especie de ave utilizada y cuando dichos productos estén preparados con carne de ave deshuesada separada mecánicamente.

Artículo 507 A los embutidos cocidos se le podrá agregar la leche deshidratada, leche descremada deshidratada reducida en calcio tratada con enzima (cuajo), lactosa de calcio, leche deshidratada sin grasa, suero de leche seco o deshidratado, suero de leche reducido en lactosa, suero de leche reducido en minerales, concentrado proteico de suero de leche, cereal, almidón vegetal, harina de almidón vegetal, harina de soya, concentrado proteico de soya y proteína de soya aislada, siempre que tales ingredientes no excedan el 3.5 % de uno o más de los aglutinantes.

Artículo 508 Los embutidos cocidos no deberán estar rotulados con términos como "todo de carne" o "todo de (especies)" o de otra forma para indicar que no contienen ingredientes cárnicos o que están preparados con carne de aves solamente.

Artículo 509 Los Cheese furters y productos similares (productos con queso). Son productos en envolturas que se parecen a las frankfurters, excepto que contienen suficiente queso que le dan características bien definidas al producto final. Pueden contener cereales, almidón vegetal, harina vegetal almidonada, harina de concentrado proteico de soya y proteína aislada de soya, soya, leche deshidratada, etc., el producto final no debe contener más de 3.5% de estos aditivos. (Ver lista de aditivos permitidos). La proteína de soya no debe pasar del 2%. Cuando al producto se le agrega alguno de estos ingredientes, debe aparecer en forma prominente en el rótulo, contiguo al nombre del producto el nombre del ingrediente agregado, por ejemplo, "cereal agregado", "harina de papa agregada", etc. Los productos no deben contener más de 10 % de agua, la grasa no debe pasar del 30 %.

CAPITULO VI ESPECIALIDADES CARNICAS

Artículo 510 Croqueta. No debe de tener menos de 40% de carne de aves o subproductos de la misma computada sobre la base del peso fresco excluyendo los huesos, se permite el uso de carne deshuesada separada mecánicamente. La harina utilizada debe provenir de granos y/o derivados de soya.

TITULO XXVII DE LAS DEFINICIONES TECNICAS DEL PROCESO DE ENLATADO DE PRODUCTOS DE AVES DE CORRAL

Artículo 511 Para los fines que conlleva el proceso de enlatado, las definiciones técnicas constituyen la interpretación oficial de los términos siguientes:

ACTIVIDAD DE AGUA. Es la relación entre la presión de vapor de agua del producto y la presión del agua pura a la misma temperatura.

AUTORIDAD DE PROCESAMIENTO. La persona o la organización que tienen conocimientos técnicos de los requerimientos de procesamiento térmico relacionado con productos enlatados y designados por el establecimiento para desempeñar ciertas funciones como se indica en este título.

AUTOCLAVE O RETORTA. Cámara de presión diseñada para el proceso térmico de productos empacados en recipientes herméticamente sellados.

CÓDIGO DEL LOTE. Toda la producción de un producto en particular con tamaño específico cuyos recipientes estén marcados con un código específico.

DESAIREAR. Es la retirada de aire de la retorta, antes de iniciarse el "tiempo de procesamiento".

ESPACIO LIBRE. Es la porción del recipiente que no es ocupada por el producto.

1. Espacio libre muerto: es la distancia vertical entre el nivel del producto (generalmente la superficie líquida) en un recipiente vertical rígido y al borde superior de la lata sin sellar, el borde de la doble costura de una lata sellada y el borde superior de un frasco sin sellar.
2. Espacio superior neto: la distancia superior entre el nivel del producto (generalmente la superficie líquida) en un recipiente vertical rígido y la interna de la tapa.

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO A NIVEL DE ESTANTERÍA. Es aquella condición que se alcanza por la aplicación del calor ya sea sólo o en combinación con otros tratamientos; de manera que se consigue destruir aquellos microorganismos que son capaces de crecer a una temperatura superior a 50° F o 10° C en el producto no refrigerado en aquel período que el mismo es manejado para distribución y almacenamiento. La estabilidad del producto a nivel de estantería es sinónimo de esterilidad comercial.

FACTOR CRÍTICO. Cualquier característica, condición o aspecto de un producto, recipiente o procedimiento que afecte la adecuación del programa de proceso. Los factores críticos son determinados por las autoridades de procesamiento.

PROCESAMIENTO TÉRMICO. Es el tratamiento por calor necesario para alcanzar la esterilidad comercial como lo determina la autoridad encargada del proceso. Se cuantifica en términos de:

1. Tiempo y temperatura
2. Temperatura mínima del producto.

PROGRAMA DE PROCESAMIENTO. El proceso térmico y cualquier factor crítico específico para un producto enlatado que se requiera para conseguir estabilidad en la estantería.

PRODUCTO ÁCIDO O DE BAJA ACIDEZ. Es el producto enlatado que ha sido formulado de manera que se obtenga en el producto final un pH de 4.6 o menos dentro de las 24 horas después de completado el proceso térmico y lo mantiene hasta la fecha de vencimiento y más.

PRODUCTO DE ACIDEZ BAJA. Un producto enlatado en el que cualquier componente tiene un pH mayor a 4.6.

PRODUCTO ENLATADO. Producto alimenticio de carne de ave con una actividad de agua arriba de 0.85, el cual recibe un proceso térmico antes o después de empacado en un recipiente herméticamente sellado. El término "Producto" usado en este Capítulo significará "Producto de ave enlatado" a no ser que se especifique otra cosa.

PRUEBA DE INCUBACIÓN. Es la prueba en la cual el producto procesado térmicamente es mantenido a una temperatura específica por un período específico de tiempo para determinar el posible crecimiento de microorganismos.

RECIPIENTE O CONTENEDOR ANORMAL. Un recipiente con signos de inflamamientos, mal sellado o cualquier evidencia que pueda resultar en daño del producto envasado.

RECIPIENTES HERMÉTICAMENTE SELLADOS. Son recipientes cerrados diseñados y destinados a proteger el contenido contra la entrada de microorganismos durante y después del procesamiento térmico.

1. Recipiente rígido: un recipiente que cuando es llenado y sellado su forma y contorno no es afectado por el producto incluido o deformado por presión mecánica externa de hasta 10 libras por pulgada cuadrada (0.7 kg/cm²) (ej. presión normal firme de un dedo).
2. Recipiente semirrígido: un recipiente que cuando es llenado y sellado su forma y contorno no es significativamente afectado por el producto incluido bajo condiciones normales de temperatura atmosférica y presión, pero que puede ser deformado por presión mecánica externa de menos de 10 libras por pulgada cuadrada (0.7 kg/cm²) (ej. presión normal firme de un dedo).
3. Un recipiente flexible: un recipiente que cuando es llenado y sellado su forma y contorno sufre cambios significativos afectado por el producto incluido.

SANGRADORES O SUSPIROS (BLEEDERS). Son pequeños orificios en el autoclave o retorta por los cuales el vapor y otros gases durante el tiempo que dura el proceso térmico.

SELLADO. Son aquellas partes de un recipiente semirrígido y la tapa o un recipiente flexible, las cuales son fusionadas (cuerpo y tapa) de manera que selle herméticamente el recipiente.

TÉCNICO EN SELLADO. Es aquel individuo designado por el establecimiento y que está entrenado para examinar la integridad del "sellado" de los recipientes como se estipula en este título.

TEMPERATURA INICIAL. Es aquella temperatura determinada en el producto envasado en un recipiente frío al inicio del ciclo del proceso térmico.

TEMPERATURA DE PROCESAMIENTO. La temperatura mínima del medio de calentamiento a ser mantenida como se especifica en el programa de procesamiento.

TIEMPO DE PROCESAMIENTO. El tiempo que se requiere para que un recipiente este expuesto al medio de calentamiento mientras ésta abajo o arriba de la temperatura de procedimiento.

TIEMPO DE PREPARACIÓN DEL AUTOCLAVE. Es el tiempo transcurrido incluyendo el momento de purga (si se aplica) entre la introducción del producto al medio de calentamiento (autoclave cerrado) y el inicio del tiempo de procesamiento.

TITULO XXVIII DE LOS RECIPIENTES Y CIERRE DE TAPAS DE LOS PRODUCTOS DE AVES ENLATADOS

Artículo 512 Inspección de limpieza de recipientes vacíos:

1. Los recipientes vacíos, tapas y láminas flexibles para envases, deben ser evaluados por el establecimiento, de manera que se asegure su limpieza y que se encuentren libres de defectos y daños estructurales que puedan afectar la integridad del producto o del recipiente.
2. El examen debe ser hecho sobre una base establecida de muestreo.
3. Los recipientes vacíos, tapas y láminas flexibles deben ser manejados de modo que se evite su contaminación o deterioro que podría afectar la condición hermética del envase sellado.
4. Los recipientes rígidos antes de ser llenados deben ser limpiados de manera que se prevenga la incorporación de materia extraña al producto final. Tapas, recipientes semirrígidos, bolsas flexibles preformadas y bolsas flexibles que están dentro del empaque original no necesitan ser limpiadas antes de usarse.

Artículo 513 Inspección de las tapas para recipientes rígidos:

1. Examen visual. El técnico especializado en uniones (costura) examinará la doble costura formada por la cabeza selladora de la máquina. Cuando se observe defectos en las costuras tales como falsas costuras, bordes cortantes, etc. se deben tomar medidas correctivas. Ajustar o reparar la máquina selladora, además todo el recipiente (lata) debe ser examinado para evitar que exista derrame o fuga del producto u otros defectos. El examen se debe realizar con bastante frecuencia, por lo menos cada 30 minutos. Se debe realizar al principio de la operación y después

- de cada ajuste o reparación de la máquina. Cualquier anomalía en el proceso debe ser registrada.
2. Revisión por desensamblado. El examen debe ser realizado con la frecuencia del caso, no debe pasar más de cuatro horas el intervalo para cada máquina en operación, por lo menos un recipiente de cada máquina selladora debe ser revisado al final de la línea de empaque. Cualquier anomalía debe ser registrada por el técnico. El establecimiento debe tener guardado en archivos delineamientos específicos para la integridad del doble sellado (costura) y disponibles para revisión por los empleados autorizados del Programa.
 3. Al principio de cada turno o cuando la máquina es ajustada se debe proceder a la revisión.

Artículo 514 Los procedimientos siguientes se pueden utilizar para medir las dimensiones de la doble costura.

1. Con micrómetro: para envases cilíndricos se tomarán en cuenta cuatro puntos:
 - a. Altura de la costura doble (w)
 - b. Su espesor (s)
 - c. Gancho del cuerpo (bh)
 - d. Gancho de la tapa (ch)Los valores máximos y mínimos deben ser registrados.
2. Proyector de costura doble.
 - a. Se obtienen las medidas y dimensiones de la costura, incluye el espesor, el gancho del cuerpo y de la tapa. Las partes más delgadas serán medidas con el micrómetro. Para latas cilíndricas por lo menos en dos lugares se debe medir para obtener las dimensiones requeridas, se excluye el lado de junta.
 - b. Tensión de la costura. Además de lo anterior, las latas se pueden arrugar para ver el grado de tensión de la costura.
 - c. Grado de junta. También se debe arrugar el gancho de la tapa para ver la base de la costura en las latas que tienen la misma al lado.
 - d. Revisión de latas no cilíndricas. Latas rectangulares, cuadradas, en forma de D o cualquier otra, serán revisadas como se estipula en b) I), II) y III) excepto que las medidas de las dimensiones requeridas se basan de acuerdo con la guía de especificaciones técnicas que el establecimiento tiene para la costura doble.
3. Revisión de las tapas para recipientes de vidrio.
 - a. Examen visual. El técnico observará visualmente que no hayan defectos en las tapas (tapas rajadas o pérdida de la tapa, recipientes quebrados, pérdida del vacío, etc.) de ocurrir cualquiera de estos defectos se tomarán las medidas

- correctivas del caso. La revisión se hará por lo menos cada 30 minutos en la línea de producción. Se debe realizar al inicio de cada operación y después de que una máquina es ajustada o reparada.
- b. Revisión del tapado y pruebas. Dependiendo del recipiente y del tipo de tapa las pruebas serán realizadas por el técnico especializado antes o después del procesamiento con intervalos no superiores a las cuatro horas. Por lo menos un recipiente de cada máquina selladora deberá ser examinado en cada período regular de revisión. Cualquier medida correctiva se debe tomar inmediatamente y registrarse. La guía de procedimientos técnicos para el tapado debe estar disponible para los empleados del Programa.
4. Revisión para el tapado de recipientes semirrígidos y flexibles:
 - a. La revisión de cada máquina selladora se hará tan frecuente como sea necesario observando bien el tipo de sellado. La revisión obedecerá a un muestreo estadístico que asegure la integridad del sellado.
 - b. Pruebas físicas: serán realizadas después del procesamiento y por lo menos cada dos horas de producción continua. El establecimiento tendrá la guía técnica con los procedimientos para cada prueba y estará archivada y disponible para los Inspectores. La costura doble para estos recipientes serán examinadas y los resultados registrados como en b) de este artículo.
 5. Codificación de los recipientes: deben ser marcados con una identificación codificada legible y permanente. Esta marca como mínimo identificará el producto, el día y año de su empaque.
 6. Manejo del producto después de sellado.
 - a. Serán manejados de modo que se eviten daños que puedan perjudicar el sellado hermético.
 - b. El tiempo máximo entre el sellado y el proceso térmico será de dos horas. El director de la DIGESA puede indicar períodos más cortos para asegurar la integridad del producto. Períodos superiores a las dos horas deberán tener permiso del Director.

TITULO XXIX DEL PROCESAMIENTO DE ENLATADOS

Artículo 515 Procesamiento térmico. Antes de comercializar cualquier producto enlatado el establecimiento deberá tener la respectiva metodología como se especifica en este reglamento para cada producto de aves a ser procesado y empacado. Fuente de la metodología de procesamiento:

1. Esta será desarrollada por una autoridad en la materia.

2. Cualquier cambio en la formulación o en el tratamiento térmico que puedan afectar las constantes de penetración de calor en el producto o los requerimientos de valores de esterilización, deberán de ser evaluados por la autoridad de procesamiento del establecimiento. Si se determina que los cambios tienen efectos adversos sobre el programa de procesamiento, la autoridad respectiva deberá de adecuar el programa de procesamiento.
3. Todos los registros, incluyendo algunos asociados a las pruebas de incubación deben estar a disposición del Inspector.

Artículo 516 Los registros de procesamiento y cualquier otra información adicional tal como los procedimientos de operación de elevación de la temperatura de los autoclaves serán suministrados al Inspector.

1. Antes del enlatado del producto para su distribución en el comercio el establecimiento suministrará al inspector todos los protocolos de procesamiento. Si los factores críticos son identificados en el programa de proceso, el establecimiento debe proveer al inspector una copia de los procedimientos usados para medir, controlar y registrar otros factores relacionados con la frecuencia de tales mediciones.
2. La autoridad en procesamiento debe hacer una comunicación por escrito al establecimiento recomendando todos los tiempos del proceso y estas recomendaciones deben ser archivadas y estar a disposición del Servicio de Inspección para su revisión o bien suministrarle copias.
3. Si son identificados factores críticos en los tiempos del proceso el establecimiento suministrará al inspector una copia de los procedimientos para medir, controlar y registrar estos factores, con el fin de mantenerlos dentro de los límites usuales del proceso.
4. Los tiempos del proceso y los factores críticos asociados así como los procedimientos para medición (Incluyendo la frecuencia), control y registro no deben ser cambiados sin previa revisión y comunicación escrita al Director de la DIGESA e incluir documentos escritos que aprueben el cambio por parte del mismo.

Artículo 517 Los puntos críticos y la aplicación de la metodología de procedimiento son:

1. General
 - a. Peso máximo de llenado o peso escurrido.
 - b. Acomodamiento de pedazos en el recipiente
 - c. Orientación del recipiente durante el proceso térmico
 - d. Formulación del producto

- e. Tamaño de las partículas
 - f. Espesor máximo para recipientes flexibles y hasta cierto punto semirrígidos, durante el proceso térmico.
 - g. pH máximo
 - h. Porcentaje de sal
 - i. Niveles de nitritos (ppm) inyectado (o formulado)
 - j. Actividad máxima de agua y
 - k. Consistencia o viscosidad del producto.
2. Retortas de rotación continua y de aplicación por lotes.
 - a. Espacio mínimo del cabezal y
 - b. Velocidad del riel
 3. Autoclaves hidrostáticos
 - a. Velocidad de la cadena o del conveyor.
 4. Autoclaves de vapor/aire
 - a. Proporción de vapor/aire y
 - b. Proporción del flujo del medio de calentamiento.

Artículo 518 Las operaciones en el área de procesamiento térmico:

1. Los protocolos de procesamiento para la producción diaria que incluyan temperaturas iniciales mínimas y operaciones para el equipo de proceso térmico deberán ponerse en lugares visibles cerca del equipo, dicha información deberá de estar disponible para el operador y el inspector.
2. Indicadores de proceso y control de tráfico de autoclaves. Para evitar que el producto no sea llevado al autoclave se deberá diseñar un sistema para tal fin. Todas las canastas o vehículos que contengan productos no procesados o por lo menos un contenedor visible en cada vehículo deberán ser marcados plenamente y visiblemente con un indicador sensible a la temperatura que indicará si tal unidad fue procesada térmicamente. Los indicadores han de removerse antes de volver a llenar la unidad con producto no procesado.
3. Temperatura inicial. Para asegurar que la temperatura mínima inicial del contenido de los envases fríos en los cuales los productos sin procesar son mantenidos al momento que el ciclo empieza no es menor que la especificada del programa de proceso se debe registrar la temperatura del contenido de las latas más frías. Cuando el producto requiere ser procesado en recipientes sellados el agua a usar en el proceso debe verificarse de modo que la temperatura de la misma no debe ser menor que la temperatura mínima del producto.
4. Dispositivos de tiempo. Los marcadores usados en el registro de los principales eventos del proceso térmico tales como tiempo de inicio, eliminación del aire del autoclave, etc. Deben estar bien calibrados para tales funciones. Los relojes de pulsera no son considerados buenos marcadores de tiempo. Los relojes análogos tales como los tipos digitales si son aceptados. Si el reloj no tiene marcador de

segundos, un minuto será considerado un factor de seguridad sobre el tiempo especificado para el proceso. El dispositivo de registro de temperatura/tiempo deberá corresponder dentro de los 15 minutos al tiempo del día registrado en los registros escritos que son requeridos.

5. Medición del pH. Se debe utilizar un potenciómetro electrónico para medir el pH máximo cuando este se considera un punto crítico en el método de trabajo. El Servicio de Inspección puede revisar y aprobar otros métodos aceptables.

TITULO XXX

DEL EQUIPO Y PROCEDIMIENTOS PARA LOS SISTEMAS DE PROCESAMIENTO TÉRMICO

CAPITULO I

EQUIPO

Artículo 519 Los Instrumentos y controles comunes a diferentes sistemas de procesamiento térmico son:

1. Indicador de temperatura. Cada autoclave estará equipado con por lo menos un dispositivo que indique la temperatura interna del autoclave y este puede ser usado como referencia para indicar la temperatura del proceso por lo que no confundir con los registros temperatura/tiempo.
 - a. Termómetro de Mercurio. El termómetro de mercurio debe tener divisiones de 1° F o 0.5° C y la escala graduada no debe tener más de 17° F/pulgadas o 4.0° C /cm. El termómetro deberá ser calibrado una vez instalado y por lo menos una vez al año con un termómetro patrón para comprobar su precisión. El establecimiento debe registrar y archivar los siguientes datos: fecha, termómetro patrón, método y persona que realice el calibrado y deben tenerlos disponibles para los empleados del programa. El termómetro de mercurio en el cual la columna de mercurio se ha dividido o no puede ser ajustado al estándar o patrón debe ser reparado y calibrado para garantizar un buen funcionamiento antes de utilizarlo o bien reemplazarlo.
 - b. Si se usan otros dispositivos en lugar del termómetro de mercurio (después de aprobado por el Servicio de Inspección), el operario puede usar otro indicador de temperatura tales como detectores de resistencia para medir la temperatura los cuales deben ser calibrados una vez al año.
2. Registradores de temperatura/tiempo. Cada sistema de procesamiento térmico debe tener al menos un mecanismo de registro de temperatura/tiempo y puede estar combinado con el control de vapor y constituir un instrumento regulador-registrador que suministre un registro permanente de la temperatura dentro del sistema de proceso

térmico. Cuando el indicador de temperatura es adquirido este debe marcar con exactitud igual o superior a 1°F o 0.5°C más alto que la temperatura de procesamiento estipulado. El registro gráfico puede estar ajustado conforme a la temperatura requerida pero no puede ser más alta que la temperatura indicada con exactitud por el dispositivo de temperatura. Para prevenir cambios no autorizados en el ajuste de temperatura se puede colocar una cerradura o un aviso previendo que sólo personas autorizadas pueden hacer ajustes. Los controles de temperatura que operan con aire deben tener sistemas de filtros adecuados para garantizar la entrada de aire limpio y seco. El mecanismo de registro de tiempo debe ser preciso.

3. Gráfico registrador. El gráfico registrador debe ser usado por cada dispositivo. La escala de trabajo no puede exceder los 12° C por centímetro o 55° F. por pulgada dentro de un rango de 11° C o 20° F de la temperatura de procesamiento. La graduación para la variación de temperatura del gráfico no puede exceder 1°C o 2° F dentro de un rango de 5° C o 10° F. El intervalo de los registros no debe exceder de un minuto.
4. Regulador de vapor. Cada retorta o autoclave debe tener un regulador de vapor automático para mantener la temperatura de la misma. El registrador puede ser combinado con el regulador de vapor y constituirse en un instrumento regulador-registrador (temperatura-tiempo).
5. Válvulas de aire. Todas las líneas de aire conectadas al autoclave deben tener una válvula de globo u otro tipo equivalente o un sistema de tubería que prevenga el escape de aire dentro del autoclave durante el proceso.
6. Válvula para el agua. Todas las tuberías de agua del autoclave que deben estar cerradas durante el proceso deben de igual forma tener válvulas de globo u otro tipo equivalente para prevenir la entrada de agua durante el proceso.

CAPITULO II PROCESO CON PRESION DE VAPOR

Artículo 520 Procesamiento con presión de vapor en autoclaves fijos.

1. El termómetro de bulbo indicador puede estar instalado dentro del autoclave, cubierto este, o en cavidades externas, el cual debe estar conectado a través de la cavidad principal de la fuente de no menos de 3/4 de pulgada (1.9 cm.) de diámetro, equipada con un drenaje de un 1/16 de pulgada (1.6 mm.) localizado de tal forma que permita el paso y la salida del vapor a través del termómetro de bulbo.
2. El drenaje debe liberar vapor libremente durante todo el período de funcionamiento del autoclave y se requiere el uso de un manómetro como control de la presión del vapor.

3. Los autoclaves horizontales deben estar equipados con un tubo diseminador de vapor extendido a todo lo largo del autoclave.
4. Tuberías para la entrada de vapor. El vapor debe ser suplido a través de un conductor suficientemente grande para mantener la presión de la línea para una adecuada operación del autoclave y entrar en un punto para facilitar un adecuado desalojo del aire de la cámara.
5. Cestas de soporte. Los autoclaves verticales fijos con entrada de vapor en el fondo deben usar cestas o bandejas apropiadas que permitan la libre circulación del vapor.
6. Cestas deflectoras no deben ser usadas en la parte inferior de la retorta.
7. Distribuidor de Vapor. Se debe asegurar que los mismos no estén bloqueados y que funcionen, estos no deben ser mayores que la entrada de la línea de vapor. En el autoclave horizontal el tubo perforado debe extenderse a todo lo largo del fondo y a lo largo del mismo. Cualquier otro sistema tiene que ser autorizado.
8. Drenaje y removedores de condensación. Los drenajes excepto para los dispositivos externos de temperatura deben estar totalmente abiertos durante todo el proceso incluyendo el tiempo de elevación de la temperatura. Para los autoclaves horizontales fijos los drenajes deben estar localizados alrededor de 30 centímetros (un pie) de la posición extrema de los contenedores y de cada punto terminal de la tapa del autoclave. Un drenaje adicional debe estar localizado a no más de 2.4 m. de la tapa.
9. El sistema removedor de aire condensado debe estar equipado con un sistema de alarma, que debe ser revisado al comienzo de cada proceso para su correcto funcionamiento.
10. Un drenaje adicional debe estar ubicado a no más de 8 pies (2.4 m.) de la tapa.
11. Pueden colocarse otros drenajes especificando dentro de los procedimientos utilizados que ellos cumplen con la renovación del aire y circulación del vapor. Los autoclaves verticales deben tener por lo menos una abertura de drenaje con una localización opuesta a aquella en que el vapor entra.
12. Todos los drenajes incluyendo los que remueven el aire condensado deben estar en una posición tal que el operador pueda observar fácilmente su funcionamiento.
13. Las observaciones se deben realizar a intervalos de 15 minutos y los resultados registrados.
14. Equipo fijo:
 - a. El fondo de cada bandeja, góndola, cesta, etc. deberán tener perforaciones de no menos de una pulgada (2.5 cm.) de diámetro y 2 pulgadas (5 cm.) entre el centro de una perforación y el centro de la perforación de la fila siguiente.

- b. Equipo para sostener o apilar recipientes en los autoclaves. Las canastas, bandejas, góndolas, carros y otros vehículos destinados a sostener o apilar los recipientes de productos en los autoclaves deberán de construirse de tal forma que aseguren una buena circulación de vapor durante el evacuado, el llenado y el procesamiento.
- c. El establecimiento debe mantener registros diarios demostrando que el aire ha sido removido de la tubería antes del comienzo de cada proceso térmico. Esta información debe estar a disposición del inspector oficial para su revisión.

15. Drenajes y escapes de aire (mufflers):

- a. El establecimiento debe tener información veraz de parte del fabricante de mufflers o de los procedimientos de distribución de calor de que estos no impedirán la remoción de aire. Cualquier otra documentación del fabricante, las cuales deben constar en archivos y ser presentadas en la metodología del trabajo
- b. La salida del aire debe estar localizada en la porción del autoclave opuesta a la entrada de vapor y debe ser diseñada, instalada y operada en tal forma que el aire sea removido del autoclave antes del comienzo de cada proceso térmico. La salida del aire debe ser controlada por una compuerta, llave de tapón u otra válvula de flujo de aire la cual pueda abrirse completamente y permita la salida rápida del aire del autoclave durante el período de ventilación.
- c. La válvula de seguridad debe ser más ancha que el tubo de entrada de vapor y satisfacer las condiciones de seguridad y las normas para recipientes de presión sin fuego.
- d. La salida de aire no debe estar conectada a un sistema de drenaje cerrado sin un respiradero en la línea. Donde exista una interconexión múltiple de autoclaves con varias tuberías conectadas a un manifold (colector múltiple) la salida de aire debe ser controlada por una compuerta o por una llave de tapón u otra válvula de flujo y el manifold (colector múltiple) debe ser de tal tamaño que la sección transversal sea mayor que el total del área transversal de todos los tubos interconectados.
- e. El colector general de todos los colectores múltiples debe tener un respiradero abierto al ambiente.
- f. Algunas instalaciones típicas y procedimientos de operación son descritas posteriormente. Otros autoclaves instalados, tuberías de aire adaptadas, procedimientos de operación o equipo auxiliar tal como platos divididos pueden ser usados con la condición de que se anote que el aire es removido del autoclave antes de que el proceso se inicie y tal documentación

debe tener en su formato datos sobre la distribución de calor u otra documentación del fabricante del equipo o de la autoridad del proceso y la información deberá ser archivada por el establecimiento y estar a disposición del Servicio de Inspección para su revisión.

- g. Para instalaciones de autoclaves de canastas o cestas, el establecimiento debe tener datos de distribución de calor u otra documentación del fabricante del equipo o de la autoridad del proceso que demuestre que el proceso de ventilación usado lleva a cabo la remoción del aire y de la condensación y la información deberá ser archivada por el establecimiento y estar a disposición del Servicio de Inspección para su revisión.

Artículo 521 Algunas instalaciones típicas que cumplen con los requerimientos de este artículo son las siguientes:

1. Autoclaves de ventilación horizontal
2. Autoclaves de agitación
3. Autoclave de rotación continua
4. Autoclave hidrostático.

CAPITULO III CONDICIONES DE PROCESO EN AUTOCLAVES

Artículo 522 Los bulbos y sondas que indican temperaturas deberán estar ubicados en tal posición que estén cerca de la superficie del agua a través del proceso. En los autoclaves horizontales, los bulbos y sondas deberán estar insertados directamente en la pared del autoclave. En los autoclaves verticales y horizontales el bulbo o sonda que indica la temperatura deberá estar extendido directamente dentro del agua como mínimo 2 pulgadas (5 cm.) sin un agujero separado o manga. En los autoclaves verticales equipados con un graficador/control la sonda del control deberá estar localizada en el fondo del autoclave debajo del último descansador de canasta, en tal posición, que el vapor no golpee directamente en él. En los autoclaves horizontales equipados con el mismo sistema, la sonda del control deberá localizarse entre la superficie del agua y el plano horizontal, pasando a través del centro del autoclave de manera que no haya oportunidad de que el vapor golpee la sonda del control. Los controles de temperatura que operan con aire deberán tener sistemas de filtro para asegurar que suplan aire seco y limpio.

Artículo 523 Graficadores de presión. Cada autoclave deberá estar equipado con un graficador de presión el cual puede estar combinado con el control de presión.

- Artículo 524** Distribución de calor. Los datos sobre la distribución de calor o cualquier otra documentación del fabricante del equipo o de la autoridad en proceso que demuestren la uniformidad de la distribución del calor dentro del autoclave deberán ser mantenidos en el establecimiento en archivo y estar disponibles al Servicio de Inspección para su revisión.
- Artículo 525** Los soportes de las canastas. Debe existir un soporte de canastas en el fondo en los autoclaves verticales. Platos deflectores no deben ser usados en el fondo del autoclave.
- Artículo 526** Equipo fijo. Para el llenado de recipientes flexibles y cuando se usan recipientes semirrígidos, el equipo fijo debe estar diseñado para asegurar que la parte más delgada del recipiente lleno no exceda lo especificado en el programa de proceso y que los recipientes no sean desplazados y trasladen o descansen uno sobre el otro durante el proceso térmico.
- Artículo 527** Válvula de drenaje. Una válvula de drenaje especial para sólidos y líquidos (tipo nouclog) deberá ser usada. La tapa de los drenajes deberá estar cubierta con una malla.
- Artículo 528** Nivel del agua. Debe existir un medio de verificar el nivel del agua del autoclave durante la operación, por ejemplo: usando un medidor, un sensor electrónico o una ventana de vidrio. Para los autoclaves que requieren la inmersión total de los recipientes, el agua deberá cubrir la superficie externa del recipiente durante todo el tiempo de elevación de la temperatura y el período del proceso térmico, lo mismo que durante el enfriamiento. Para los autoclaves que utilizan sistema de agua en cascada o de atomización, el nivel del agua deberá mantenerse en los rangos estipulados por el fabricante o por la autoridad en proceso durante el tiempo de elevación de la temperatura, el período de proceso térmico y de enfriamiento. Se deben proveer los medios para asegurar la circulación del agua durante estos tres pasos. El operador del autoclave debe revisar y registrar el nivel del agua con suficiente frecuencia para asegurarse que reúne los parámetros de proceso especificados.
- Artículo 529** Fuente de aire y controles. En ambos autoclaves fijos, vertical y horizontal la entrada del aire comprimido o vapor debe controlarse por una unidad automática de control de presión y una válvula de no retorno se debe instalar en la línea que supe el aire para prevenir que el agua entre en el sistema. La inyección de aire o vapor debe mantenerse continuamente durante el tiempo de elevación de la temperatura del proceso térmico y el período de enfriamiento. Si el aire es utilizado para promover la circulación, éste debe introducirse en la línea de vapor en un punto entre el autoclave y la válvula de control de vapor en el fondo

del autoclave. El adecuado suministro de aire para mantener la uniformidad de la distribución de calor dentro del autoclave debe documentarse y mantenerse en archivo y estar disponible al Servicio de Inspección para su revisión.

- Artículo 530** Recirculación del agua. Cuando se utiliza un sistema de recirculación de agua para distribución de calor, el agua debe ser sacada del fondo del autoclave a través de un sistema de succión y descarga del agua por medio de un atomizador que se extienda a lo largo o en la circunferencia de la tapa del autoclave y los agujeros en el atomizador deben estar distribuidos uniformemente. Las salidas del sistema de succión deben estar protegidas con una malla para evitar que hilachas entren al sistema de recirculación. La bomba debe estar equipada con un sistema de luz piloto que avise al operador cuando no esté en funcionamiento y con un drenaje para remover el aire cuando la operación comienza. Se puede utilizar un sistema alternativo de alarma (flow meter) para asegurar la correcta recirculación del agua. La adecuada circulación del agua para mantener uniforme la distribución de calor dentro del autoclave debe ser documentada con los datos de distribución de calor u otra documentación por la autoridad de proceso y dicha información debe mantenerse en los archivos del establecimiento y estar disponibles al Servicio de Inspección para su revisión. Cualquier método alternativo debe cumplir con lo anteriormente expuesto.
- Artículo 531** Entrada de agua fría. En autoclaves que procesan productos empacados en recipientes de vidrio, la entrada de agua fría no debe golpear directamente el envase de manera que minimice la quiebra de éste por choque térmico.
- Artículo 532** Los bulbos o sondas indicadoras y registradoras de temperatura, temperatura/tiempo o sondas de control deberán ser insertadas directamente en el autoclave de tal manera que el vapor no los golpee directamente.
- Artículo 533** Debe existir un medio que prevenga que la mezcla aire/vapor forme bolsas de baja temperatura. La eficiencia del sistema de circulación debe ser documentada por datos de distribución de calor u otra documentación dada por la autoridad en proceso y los mismos se mantendrán en los archivos del establecimiento y estar disponibles al Servicio de Inspección para su revisión. El sistema de circulación debe tener un sistema de alarma que alerte al operador cuando no funcione, además, debe revisarse de manera que garantice su adecuado funcionamiento. Debido a la gran variedad de diseños, se debe pedir al fabricante referencias de los detalles de instalación, operación y control.

CAPITULO IV COCINA ATMOSFÉRICA

- Artículo 534** Cada equipo de éstos (por ej.: baños maría), deben estar equipados por lo menos con un registrador temperatura/tiempo de acuerdo con los requerimientos básicos descritos en este reglamento.
- Artículo 535** Las cocinas de atmósfera deberán estar equipadas y operadas de manera que se asegure la distribución uniforme de calor a través del sistema de procesamiento durante el proceso térmico. Los datos de distribución de calor u otra documentación del fabricante o de la autoridad en proceso demostrando uniformidad en la distribución de calor dentro de la cocina, deberán mantenerse en archivos del establecimiento y estar disponibles al Servicio de Inspección para su revisión.
- Artículo 536** Cualquier otro sistema utilizado en los procesos térmicos o enlatados, deberá someterse a la DIGESA para ser evaluado sobre la base de caso por caso por el Director.
- Artículo 537** Mantenimiento del equipo:
1. Todo el equipo e instrumentos deben ser chequeados por el establecimiento garantizando su apropiado funcionamiento y calibración.
 2. Por lo menos una vez al año cualquier sistema de proceso térmico debe ser examinado por una persona ajena al establecimiento de modo que se garantice el adecuado funcionamiento del mismo.
 3. Las válvulas de agua y aire que deben ser cerradas durante el proceso térmico deben ser chequeadas por el establecimiento. Las válvulas defectuosas deben ser reparadas o reemplazadas según se requiera.
 4. Drenajes y mufflers de ventilación deben ser chequeados, mantenidos o reemplazados por el establecimiento para prevenir cualquier fallo en la eficiencia de la ventilación o drenado.
 5. Cuando la tubería de aspersión (spreaders) es usada para ventilación, un programa de mantenimiento debe ser desarrollado e implementado para asegurar que los huecos se mantienen en su tamaño original.
 6. Deben llevarse registros del mantenimiento de todos los puntos que puedan afectar el adecuado proceso térmico. Los registros deben incluir la fecha y tipo de mantenimiento realizado y la persona que lo efectúa.

CAPITULO V

ENFRIAMIENTO DE LATAS Y AGUA PARA EL ENFRIAMIENTO

- Artículo 538** El agua potable debe ser usada para el enfriamiento. El agua del canal de enfriamiento debe estar clorinada o tratada con un químico aprobado con un efecto bactericida equivalente a la clorinación. Los canales de enfriamiento deben ser limpiados y llenados con agua potable para prevenir el crecimiento de microorganismos, materias orgánicas y otros materiales.
- Artículo 539** El agua de enfriamiento de las latas que se han reciclado o rehusado deben manejarse en sistemas que para eso fueron diseñados, operados y mantenidos, de tal manera que no haya crecimiento de microorganismos, materias orgánicas ni otros materiales.
- Artículo 540** Los equipos del sistema tales como las tuberías, tanques de mantenimiento y torres de enfriamiento deben ser construidas o instaladas de tal forma que puedan ser limpiadas e inspeccionadas. Además el establecimiento debe mantener y tener a disposición de los empleados del Programa para su revisión, información de lo siguiente:
1. Diseño del sistema y su construcción.
 2. Sistema de operación, incluyendo la velocidad de renovación de agua fresca potable y el tratamiento de agua, de tal manera que la desinfección tenga un residuo de medición aceptable en el punto de salida de ésta de las latas frías.
 3. El sistema de mantenimiento debe incluir los procedimientos para limpieza y desinfección de todo el sistema.
 4. Estándares de calidad del agua, tales como microbiológicos, físicos y químicos, procedimientos de muestreo, incluyendo la frecuencia y sitio del muestreo y las acciones correctivas a tomar cuando el agua no reúne estos estándares de calidad.

CAPITULO VI

MANEJO POST-PROCESO DE LOS ENVASES (LATAS)

- Artículo 541** Las latas deben ser manejadas de tal manera que se prevengan daños especialmente en el área del sellado hermético.
- Artículo 542** Las fajas transportadoras de latas deben ser de material no poroso y construido de tal manera que no retarden, golpeen o dañen las latas. Minimizar las abrasiones especialmente en el área de sellado. Las latas no deben permanecer estacionadas en la faja transportadora.

Artículo 543 Todo el equipo para el manejo post-proceso de las latas debe mantenerse limpio de manera que se evite el crecimiento de microorganismos en superficies que contacten con las latas.

CAPITULO VII REGISTROS DE PROCESAMIENTO Y PRODUCCIÓN DE ENLATADO

Artículo 544 La siguiente información relativa al proceso y producción debe ser registrada por el establecimiento:

1. Fecha de Producción
2. Nombre del producto y estilo
3. Codificación del envase
4. Tamaño del envase y tipo
5. El proceso térmico incluyendo la temperatura mínima inicial.

Artículo 545 Los factores críticos deben ser registrados. Adicionalmente cuando sea aplicable la siguiente información debe ser registrada:

1. Procesamiento en vapor
2. Para cada autoclave y lote se debe registrar:
 - a. El número del autoclave u otra designación
 - b. Número aproximado de latas, o
 - c. Número de cestas por carga del autoclave
 - d. Temperatura inicial del producto
 - e. Tiempo de inicio de la entrada de vapor
 - f. Tiempo de inicio del proceso

Artículo 546 El termómetro y disco registrador de temperatura deben ser leídos al mismo tiempo, al menos una vez durante el tiempo de proceso y registrar las temperaturas observadas. Para cada autoclave y lote se debe registrar:

1. El número del autoclave u otra designación
2. Número aproximado de latas
3. Número de cestas por carga del autoclave
4. Temperatura inicial del producto
5. Tiempo de inicio de la entrada de vapor
6. Tiempo de inicio del proceso

Artículo 547 Registrar todos los factores críticos del proceso térmico tales como: la temperatura inicial, velocidad del cocimiento y temperatura interna del producto final.

Artículo 548 Los registros de procesamiento deben ser identificados por fecha de producción, código de los recipientes, el número del autoclave u otra designación o cualquier otro dato que se correlacione. Las anotaciones se deben hacer en el momento específico en que ocurre el hecho y el encargado debe firmar cada formulario y ponerle la fecha. El

establecimiento debe revisar lo programado contra lo realizado para asegurarse que el producto recibió el tratamiento adecuado y para hacer esto no debe pasar más de un día de trabajo.

Artículo 549 Se puede autorizar un sistema automático ya sea individualmente o en combinación con la forma manual de monitoreo y registro previa solicitud al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas.

Artículo 550 Se debe mantener un registro de todas las revisiones hechas al sellado de los recipientes, especificando el código de la lata, fecha y hora de la revisión del sellado, dimensiones del sellado y cualquier acción correctiva que se haya tomado. Los registros deben ser firmados por el técnico especializado en el asunto a no más de un día después de la fecha de producción para garantizar el control de la operación.

Artículo 551 Se debe tener registros identificando la distribución inicial del producto terminado con el fin de facilitar, si fuera el caso, la segregación de productos adulterados.

Artículo 552 El plan APPCC y los sistemas de control de calidad deberán ser aprobados y estar a la disposición del Servicio de Inspección y todos los registros se mantendrán por dos años en el establecimiento.

CAPITULO VIII DESVIACIONES EN EL PROCESAMIENTO DE ENLATADO

Artículo 553 Cuando el proceso es inferior que el programado o cuando uno de los factores críticos no cumple con los requerimientos especificados para dicho factor, se considera que existe desviación en el procesamiento. Cuando esto sucede, las desviaciones deben ser manejadas bajo un programa de control del establecimiento para tal fin.

Artículo 554 Para las desviaciones identificadas en el proceso, el establecimiento debe de:

1. Inmediatamente reprocesar el producto, siguiendo la programación establecida.
2. Detener el producto y asesorarse con una autoridad en procesamiento de manera que se determine la seguridad y estabilidad del producto. Completada la evaluación del producto, el establecimiento debe proveer al Servicio de Inspección lo siguiente:
 - a. Una descripción completa de la desviación con la documentación de base necesaria.
 - b. Copia de la evaluación.
 - c. Una descripción de las acciones tomadas respecto al producto.

3. El producto manejado bajo las condiciones de este artículo no será embarcado hasta que el Servicio de Inspección no haya revisado y aprobado toda la información remitida.
4. Si se utiliza un proceso alterno que no está registrado y aprobado por el Servicio de Inspección, el producto debe ser mantenido aparte para posterior evaluación.

- Artículo 555** Cuando la desviación ocurre en un autoclave de rotación continua el producto debe ser manejado de acuerdo a los párrafos 1, 3 y 4 del artículo anterior o de acuerdo con los siguientes procedimientos.
1. Parada de emergencia. Cuando el autoclave se atasca o quiebra y el proceso no se ha completado todos los recipientes afectados deben ser removidos, reprocesados o destruidos.
 2. Cuando se para el marcador de tiempo del riel transportador y el autoclave está siendo usada en un proceso de emergencia, se debe anotar el tiempo en la ficha de registro temperatura/tiempo y entrar en otros registros de producción.
 3. Cuando la temperatura del autoclave cae por debajo de lo estipulado en el programa de procesamiento se debe parar la línea del riel transportador y hacer lo siguiente:
 4. Cuando cae 5.5° C o 10° F o menos:
 - a. Se le debe hacer un proceso de emergencia antes de conectar el nuevo riel para que ingresen nuevos recipientes.
 - b. A los recipientes que entraron al autoclave se les debe aplicar un proceso de agitación de emergencia antes de que ingresen nuevos recipientes.
 - c. O se evita la entrada de recipientes y se prende el riel transportador para que limpie el autoclave.
 5. Cuando la temperatura cae 5.5° C o 10° F o más se debe proceder de igual forma.

- Artículo 556** El establecimiento debe mantener un archivo completo con toda la información al respecto: procedimientos apropiados, acciones correctivas, registro de producción, evaluación de los procedimientos y resultados.

TITULO XXXI DE LAS CONDICIONES DE LA INCUBACION

- Artículo 557** Incubación de los productos enlatados que van a ser almacenados. El establecimiento debe proveer facilidades de incubación lo que incluye registradores de temperatura/tiempo, calibradores, sistema de circulación de aire en el interior de la incubadora para impedir fluctuaciones de la temperatura y medios para impedir entradas no autorizadas. El Servicio de Inspección es responsable por la seguridad del incubador.

- Artículo 558** La Temperatura de incubación se debe mantener en 35 + 2.8° C o 95+ 5° F.
- Artículo 559** Si la temperatura cae por debajo de 32° C o 90° F o excede los 38° C o 100° F pero no pasa de 39.5° C o 103° F la incubadora será ajustada a la temperatura requerida y el producto será mantenido en incubación por el tiempo que estuvo fuera del rango establecido.
- Artículo 560** Si la temperatura sobrepasa los 39.5° C o 103° F por más de dos horas, la prueba será dada por terminada. Se ajusta el rango requerido y nuevas muestras serán incubadas.
- Artículo 561** Productos que requieren incubación:
1. Productos de baja acidez
 2. Productos de baja acidez que son acidificados
- Artículo 562** Incubación de las muestras: De cada carga de producto procesado de un lote hecho bajo un sistema de proceso tipo térmico (fijo o agitado) se seleccionará por lo menos un recipiente (lata) para incubación. Para autoclaves de rotación continua, autoclaves hidrostáticos u otros tipos de sistemas de procesamiento térmico continuo, se seleccionará por sistemas un recipiente por cada 1,000 para incubación. Solo los recipientes con una apariencia normal serán seleccionados para incubación.
- Artículo 563** El Tiempo de incubación. Será no menos de 10 días (240 horas) bajo las condiciones especificadas en este Titulo.
- Artículo 564** El establecimiento designara personal calificado para observar diariamente los recipientes bajo incubación y el inspector será notificado cuando se observe recipientes anormales. Estos deben enfriarse para tomar la decisión final. Para cada prueba de incubación se deben mantener registros con copias y con los datos mínimos que puedan identificar el lote.
- Artículo 565** Todos los registros deberán estar a la disposición del Servicio de Inspección y se mantendrán los datos de dos años en el establecimiento.
- Artículo 566** Cuando se encuentren recipientes anormales. El hallazgo de estos es causa de retención oficial del lote involucrado.
- Artículo 567** No se puede embarcar ningún producto hasta que la prueba de incubación haya terminado. Solamente con apariencia normal pueden ser embarcados.

Artículo 568 Recipientes con apariencia anormal deben ser retenidos. Pueden ser liberados si el inspector determina que el producto es seguro y estable.

Artículo 569 Todo el personal estará directamente bajo la supervisión de una persona que ha completado estudios en operaciones de enlatados.

Artículo 570 Los establecimientos deben preparar y mantener un procedimiento ágil y eficaz para el retorno de todo producto enlatado que esté bajo las condiciones de este reglamento, si fuera el caso. El procedimiento debe estar disponible para su revisión por el Servicio de Inspección.

TITULO XXXII DE LA COMPOSICION DE LOS PRODUCTOS DE AVES ENLATADOS

Artículo 571 Los productos de aves deshuesadas enlatadas y alimento infantil o geriátrico deberán ser elaborados de carne de aves deshuesadas cocinadas y podrían contener pellejo y grasa no en exceso de las proporciones naturales de las carcasas enteras. Los estabilizadores de gelatina, o agentes solidificantes y emulsificantes semejantes pueden ser agregados en cantidad que no excedan del total del 0.5 % por ciento del total de los ingredientes en la elaboración de productos de aves deshuesados enlatados y en tales casos el nombre común de la sustancia habrá de ser incluido en el nombre del producto, por ejemplo, "Pollo Deshuesado con Caldo-Gelatina Agregada".

Artículo 572 Los productos de aves deshuesadas enlatados con jugos naturales deberán ser elaborados de aves deshuesadas crudas o cocinadas o una mezcla de ellas y no tendrá líquido agregado durante la preparación del producto.

Artículo 573 Todo producto de aves enlatados debe cumplir con el siguiente contenido:

Nombre del producto	Porcentaje mínimo de carne de aves cocinada de la especie indicada con pellejo, grasa y sazón	Porcentaje máximo líquido que puede ser agregado
1. Deshuesada presentación sólida.	95	5
2. Deshuesada	90	10
3. Deshuesada con caldo	80	20
4. Deshuesada con por ciento* caldo	50	50

* El total de la cantidad de caldo o líquido estará incluido en el nombre del producto ej. "Pollo deshuesado con 25 % de caldo".

Artículo 574 Los productos de aves para uso geriátrico que presenten un contenido “alto de carne”, deberán de contener no menos del 18.75 % de carne de aves deshuesada cocinada de la especie indicada, con sazón, cumpliendo con lo establecido en el siguiente cuadro:

Nombre del producto	Porcentaje mínimo de carne de aves deshuesada cocinada de la especie indicada, con sazón	Porcentaje máximo de líquido que puede ser agregado
1. Colada o en trozos con caldo	43	57
2. Comida con alto contenido en carne	18.75	

Artículo 575 Picadillo (Hash) de carne de aves. Deberá contener no menos de 35% de carne computada sobre el peso de la carne cocida y limpia. El peso de la carne cocida utilizada en este cálculo no deberá exceder del 70% del peso de la carne fresca no cocida. Se puede utilizar carne de ave separada mecánicamente.

Artículo 576 Carne prensada de ave. Es un producto alimenticio semi-sólido en forma de una masa compacta preparada con carne de aves, papas, agentes curadores y condimentos.

1. Se puede utilizar ya sea carne de aves fresca, curada o una mezcla de dos o más de estos ingredientes y el producto terminado deberá contener no menos del 35% de la carne de aves computada sobre el peso de la carne de aves cocida y limpia. El peso de la carne cocida utilizada en este cálculo no deberá exceder del 70% del peso de la carne fresca no cocida.
2. "Papas" se refiere a papas frescas, deshidratadas, deshidratadas cocidas o una mezcla de dos o más de estos ingredientes.
3. Los agentes de curado que se pueden utilizar son: sal, nitrato de sodio, nitrito de sodio, nitrato de potasio, nitrito de potasio o una combinación de dos o más de estos ingredientes. Al utilizar nitrato de sodio o de potasio, o nitrito de sodio o de potasio, las cantidades utilizadas no deberán exceder a las especificadas en este reglamento.
4. Los sazonadores que pueden ser usados solos o combinados son: sal, azúcar, (sucrosa o dextrosa), especies y saborizantes, incluyendo aceites esenciales, oleorresinas y otros extractos.
5. Puede contener uno o más de los siguientes ingredientes opcionales:
 - a. Carne de aves de la especie indicada.
 - b. Cebollas, incluyendo cebollas frescas, deshidratadas o en polvo.
 - c. Ajo, incluyendo ajo fresco, deshidratado o en polvo.
 - d. Agua

- e. Consomé o caldo de aves o jugo de carne concentrado
 - f. Glutamato monosódico
 - g. Proteína vegetal hidrolizada
 - h. Grasa de aves
 - i. Se puede utilizar carne de aves separada mecánicamente de establecimientos autorizados.
6. El producto terminado no deberá contener más del 15 % de grasa ni más de 72 % de humedad.
7. Debe aparecer en el rotulo de forma bien visible y llamativa y sin que se le interponga ninguna otra cosa escrita, impresa o pintada las palabras "carne picada de aves" para identificar el contenido.

Artículo 577 Estofados de carne de aves (Stews). Guisos de carnes tales como "Estofado " deberán contener no menos del 25% de carne de la especie nombrada en el rótulo y computada sobre el peso de la carne fresca. Carne de aves separada mecánicamente puede ser usada si proviene de establecimientos autorizados para ello.

Artículo 578 Tamales. Serán preparados con no menos del 25% de carne de la especie nombrada en el rótulo y computada sobre el peso de la carne fresca no cocida en relación a todos los ingredientes de los tamales. Cuando estos son empacados con salsa el nombre del producto incluirá una referencia en forma prominente a la salsa utilizada, por ej.: "Tamales con Salsa de", etc. El producto así rotulado contendrá no menos del 20% de la carne computada sobre el peso de la carne fresca no cocida en relación al total de ingredientes que conforman los tamales y la salsa. Carne de aves separada mecánicamente puede ser usada si proviene de establecimientos autorizados para ello.

Artículo 579 Fideos en salsa con carne de aves: Los fideos en salsa con carne deberán contener no menos de 6% de carne computada sobre el peso de la carne fresca no cocida. Carne de aves separada mecánicamente se puede usar si proviene de establecimientos autorizados para ello.

Artículo 580 Chow-mein con vegetales y carne de aves y Chop suey con vegetales y carne aves. Estos deberán contener no menos de 12% de carne computada sobre el peso de la carne fresca no cocida antes de juntarla con los demás ingredientes. Se puede usar carne de aves separada mecánicamente si proviene de establecimientos autorizados para ello.

Artículo 581 Pastel de carne de aves (pie) .Deberá contener carne de la especie especificada en el rótulo en una cantidad no menor del 25% de todos los ingredientes, incluyendo la masa del pastel y deberá estar computada sobre la base de la carne fresca no cocida.

Artículo 582 **Extractos de carne de aves (concentrados) o mezclas para sopas.**
Deberán contener no más de 25% de humedad.

Artículo 583 **Pasta de jamón y productos similares o Ensalada de carne de aves.**
Es un producto hecho de carne curada de aves desmenuzada finamente y que contiene condimentos. Se puede utilizar carne de aves separada mecánicamente de establecimientos autorizados. La pasta de jamón puede contener grasa siempre que el total del contenido no exceda el 30% del producto terminado y la humedad no excederá la de la carne fresca sin procesar. No deberá contener cereal, harina vegetal, leche en polvo sin grasa, ni sustancias similares. La cantidad de agua agregada a este producto alimenticio en conserva deberá limitarse a lo necesario para reemplazar la humedad perdida durante el proceso.

Artículo 584 **Los** productos alimenticios caracterizados y rotulados como productos de hígado como son los patee de aves, el queso de hígado, la crema para untar de hígado, la masa de hígado, la pasta de hígado y el budín de hígado, deben contener no menos del 30% de hígado de ave de la especie indicada.

TITULO XXXIII DE LAS CONDICIONES ESPECIALES PARA EL ENVASE DE PRODUCTOS DE AVES PROCESADOS

CAPITULO I CONDICIONES DE LOS ROTULOS O ETIQUETAS

Artículo 585 La colocación del rotulo o etiqueta en los envases de todos los productos se hará en el área del panel principal de exhibición como:

1. En el caso de un paquete rectangular, un lado completo, el área del cual es por lo menos, la altura por el ancho de ese lado.
2. En el caso de un recipiente cilíndrico o casi cilíndrico: un área que sea el 40% de la altura del recipiente del producto por la circunferencia del recipiente o un recuadro, que sea el ancho del cual es un tercio de la circunferencia y la altura o si hubiera inmediatamente a la derecha o la izquierda de tal recuadro principal de exhibición, un recuadro que tenga un ancho no mayor que el 20% de la circunferencia.
3. En el caso de un recipiente de cualquier otra forma, el 40% de la superficie total del recipiente.

Artículo 586 Para determinar el área del recuadro principal de exhibición, deben excluirse las tapas, fondos, flancos de las tapas y fondos de las latas o cuellos de botellas o frascos.

- Artículo 587** Todos los productos serán etiquetados de una manera que describan precisamente su identidad y composición. El nombre del producto especificará la identidad del producto (por ejemplo, emulsificado, finamente picado, etc.), y el nombre de la especie de ave. Si el producto está cocinado, así será etiquetado.
- Artículo 588** En la etiqueta de cualquier producto deberá estar declarada, cuando se utilice la carne de ave deshuesada separada mecánicamente con la frase: “(Especie) deshuesada separada mecánicamente”. La terminología apropiada en la etiqueta indicará si el tratamiento de calor ha sido usado en la preparación del producto.
- Artículo 589** Las etiquetas de los productos embutidos en tripas naturales, identificarán la especie de origen de la tripa, la identidad de la tripa, si es requerida, debe ser colocada en el panel principal de exhibición o en la declaración de ingredientes. Los establecimientos que producen, manufacturan o usan tripas naturales tienen que mantener anotaciones donde esté documentada la fuente de dichas tripas. En el caso de los productos embutidos en tripas de sintéticas podrán obviar este hecho en la etiqueta del producto.

CAPITULO II DECLARACIÓN DE INGREDIENTES

- Artículo 590** La etiqueta mostrará una declaración de los ingredientes del producto si es fabricado de dos de ellos o mas y tales ingredientes serán enumerados por sus nombres comunes o acostumbrados en el orden descendente de sus proporciones.
- Artículo 591** Todos los ingredientes de los productos que se encuentran presentes en cantidades individuales de 2% o menos por peso pueden ser enumerados en la declaración de ingredientes en orden descendente de predominancia.
- Artículo 592** Tales ingredientes pueden ser ajustados en la formulación del producto sin que se haga un cambio en la declaración de ingredientes en la etiqueta, con tal de que la cantidad ajustada no exceda la cantidad mostrada en la declaración de cuantificación. Cualquier ajuste a la formulación deberá ser provisto al Servicio de Inspección.
- Artículo 593** Los términos especias, sabor natural, saborizante natural, sabor o saborizante pueden ser usados en la siguiente manera:
1. El término “especia” significa cualquier sustancia vegetal aromática en forma entera, partida o molida, con las excepciones de las cebollas, ajos y apio, cuya función primaria en los alimentos es

- condimentar más bien que nutricional y de la cual ninguna porción de cualquier aceite volátil u otro principio saborizante ha sido removido.
2. El término “sabor natural”, “saborizante natural”, “sabor” o “saborizante” significa el aceite esencial, oleorresina, esencia o extracto, destilado o cualquier producto que contengan los constituyentes saborizantes derivados de una especia, fruta o jugo de fruta, vegetal o jugo de vegetal, levadura comestible, hierba, corteza, yema, raíz, hoja o cualquier porción comestible de una planta, carne, marisco, ave de corral, huevos, productos lácteos, o productos fermentadores cuya función primaria en los alimentos es como saborizante más bien que nutricional. Los sabores naturales incluyen la esencia natural o extractos obtenidos de plantas. El término sabor natural, saborizante natural, sabor o saborizante puede también ser usado para designar especias, polvo de cebolla, polvo de ajo y polvo de apio.
 3. Cualquier ingrediente no señalado en los numerales (1) y (2) de este artículo y cuya función es dar sabor, por completo o en parte, debe ser señalado en la etiqueta por su nombre común o acostumbrado.

Artículo 594 Cuando se agreguen saborizantes y colorantes artificiales habrá de aparecer en la etiqueta, en letras prominentes y contiguas al nombre del producto, una declaración tal como por ejemplo “Sabor ahumado artificial agregado” o “Sabor ahumado agregado”, según se aplique y la declaración de ingredientes habrá de identificar cualquier sabor o color artificial.

Artículo 595 Cuando se agregan antioxidantes, preservativos químicos y otros aditivos, habrá de aparecer en la etiqueta en letras prominentes y contiguas al nombre del producto, una declaración mostrando el nombre del antioxidante y el propósito para el cual se agrega, tal como por ejemplo “BHA agregado para ayudar a proteger el sabor”, por igual se hará con los aditivos químicos, se nombrará el aditivo y el propósito de su uso. Cualquier otra sustancia aprobada que pueda ser usada en el producto deberá ser incluida en el enunciado.

CAPITULO III CANTIDAD DEL CONTENIDO

Artículo 596 La etiqueta habrá de portar una información exacta de la cantidad neta de contenido en términos de peso o medida. No deberá ser falsa o engañosa.

Artículo 597 El peso neto marcado en los recipientes de productos deberá ser el peso neto de los productos sin incluir los pesos de los materiales de embalajes mojados o secos y los materiales de envoltura.

Artículo 598 La declaración de la cantidad neta del contenido aparecerá en el panel principal de exhibición de todos los recipientes a ser vendidos íntegros al detalle, impresas en letras negras que se destaquen y fácilmente legibles en contraste distintivo a otros asuntos sobre el envase.

CAPITULO IV CONDICIONES DEL EQUIPO PARA PESAJE

Artículo 599 Todos los equipos para pesaje usados en los establecimientos para pesar ingredientes y productos a ser vendidos o de otra forma distribuidos en el comercio serán instalados, mantenidos y operados para asegurar pesadas precisas.

Artículo 600 El mantenimiento de los equipos para pesaje deberá ser realizado por una unidad técnica competente para todos aquellos ajustes, reparaciones o reemplazos de ellos.

Artículo 601 El establecimiento debe realizar pruebas de confiabilidad de su sistema de pesaje en forma periódica y podrá contar con una certificación de una firma comercial autorizada o reconocida para ello.

Artículo 602 El establecimiento deberá mantener todos los registros correspondientes a los ajustes y desviaciones encontradas.

CAPITULO V CODIGOS DE EMPAQUES

Artículo 603 Todo producto de ave enlatado será clara y permanentemente marcado con un código u otro sistema definido. Este tendrá la información de la identidad del contenido y la fecha de enlatado. Los productos envasados en recipientes de vidrio en los que no se requiere estén marcados con la fecha de envasado si tal información aparece en el embalaje.

Artículo 604 Todas las marcas usadas como código u otros sistemas utilizados deberán ser enviadas al Servicio de Inspección conteniendo su significado.

Artículo 605 Todos los productos de aves de corral de fabricación nacional que sean destinados a la exportación requieren de la aprobación de su etiqueta para su impresión la cual podrá hacerse en el idioma requerido por el país de destino.

CAPITULO VI RETIQUETADO

Artículo 606 Cuando un establecimiento tiene la necesidad de reetiquetar algún producto, debido a que las etiquetas se han mutilado o dañado, o por cualquier otra razón necesitan ser reetiquetados, deberá realizar una solicitud por escrito al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas con las razones de su pedido y la cantidad de etiquetas requeridas. Las etiquetas para dichos productos no podrán sacarse del establecimiento autorizado hasta que no haya recibido el permiso del Departamento. El reetiquetado se hará bajo la supervisión de un Inspector Oficial.

TITULO XXXIV DE LA INFORMACION NUTRICIONAL

Artículo 607 Todos los productos de aves de corral procesados deberán contar en su etiqueta con la información nutricional, a excepción de aquellos que solo contengan como ingrediente únicamente carne de ave, los cuales podrán colocarla de forma voluntaria.

Artículo 608 La información nutricional estará colocada en la etiqueta en un cuadro exclusivo para ello y que se encuentre visible y legible. Se podrá permitir en etiquetas pequeñas colocar una especial para esta información en el envase del producto.

Artículo 609 Todos los nutrientes de los componentes deberán estar declarados en esta sección, como son: proteína, grasa, calorías, ácidos grasos saturados, ácidos grasos poliinsaturados, monosaturados y trans, colesterol, total de carbohidratos, fibra, azúcar e incluyendo las vitaminas y minerales. Este listado no está limitado a estos, puede considerarse la información que el establecimiento quiera expresar.

Artículo 610 Toda la información de nutrientes estará determinada en base al producto empacado o como producto consumido en proporción expresada en peso o cantidad por servicio.

Artículo 611 Todos los nutrientes estarán expresados en valores medidos en peso y/o en porcentajes basados en valor nutricional de las unidades reconocidas internacionalmente.

Artículo 612 La información nutricional declarada estará basada en análisis de los productos en laboratorios reconocidos nacional o internacionalmente y previamente aprobados por la SESPAS. Estos estarán a la disposición del Servicio de Inspección por lo menos por dos años o hasta que el producto tenga una nueva formulación.

Artículo 613 Todos los productos de aves de corral de fabricación nacional o extranjera tendrán en su etiqueta la información nutricional en el idioma español.

Artículo 614 Todos los detalles de la información nutricional estarán clara y detalladamente expresados en la monografía de la solicitud de aprobación de los productos que es entregada a la SESPAS.

TITULO XXXV DEL MATERIAL DE EMPAQUE

Artículo 615 El material de empaque usado en los productos de aves para consumo humano no debe contener en su composición ninguna sustancia venenosa o cualquier otra sustancia que se desprenda y cause una alteración del producto o un problema a la salud del consumidor.

Artículo 616 El material de empaque debe ir acompañado al momento de entrar a un establecimiento autorizado por una garantía o declaración de seguridad del suplidor por escrito que corresponda a la fábrica o firma comercial que lo distribuye. La garantía estará limitada a cada embarque, y para cada producto en particular.

Artículo 617 La certificación o garantía debe contener la información sobre el embarque o el código cada embarque que se reciba en el establecimiento de proceso, además del uso recomendado del producto, condiciones y temperatura de almacenamiento, asegurando garantizar con la documentación del embarque su origen y requerida por la autoridad competente para su uso en alimentos

Artículo 618 La certificación o garantía de los materiales de empaque que se reciban en un establecimiento autorizado debe contener la información requerida por la autoridad competente para su uso en alimentos.

Artículo 619 La información que se requiere del suplidor del material de empaque debe ser, pero no limitarse a:

1. Nombre del fabricante
2. Nombre comercial del producto y su código.
3. Composición química del material de empaque
4. El uso recomendado del producto
5. Condiciones específicas de almacenamiento

Artículo 620 El establecimiento dará un tiempo prudencial que no sobrepase los 30 días después de recibido el material de empaque para que el suplidor entregue toda la información que se le requiera, el Servicio de Inspección se asegurara de que se mantengan los lotes de productos

recibidos retenidos hasta que la información se haya recibido e indique que los lotes son aptos para su uso.

- Artículo 621** Si el establecimiento utiliza materiales de empaque sin la garantía del suplidor o sin la información necesaria para su uso, el Servicio de Inspección podrá retener o rechazar el lote de material de empaque que corresponda o el producto en el que fue envasado el mismo, pues representa un peligro a la salud del consumidor.
- Artículo 622** Debe asegurarse que el material del empaque llegue libre de polvo, humedad y es indispensable que lleguen en su empaque original, libre de roturas.
- Artículo 623** El almacenamiento del material de empaque será en un área específica para ello y separada de cualquier otra área, la cual será cerrada, seca y de fácil limpieza y estará claramente identificada. Se estibara de acuerdo a las especificaciones del fabricante.

TITULO XXXVI DE LA ADMISIBILIDAD DE SISTEMAS DE INSPECCION E IMPORTACIONES

- Artículo 624** La entrada o admisión de productos y subproductos de aves de corral al país será a través de la SESPAS y de la Secretaria de Estado de Agricultura, quienes serán las autoridades responsables de establecer los procedimientos correspondientes y para lo cual tienen sus atribuciones respectivas.
- Artículo 625** Los países que deseen exportar sus productos de aves de corral a la República Dominicana, deben solicitarlo mediante comunicación escrita a ambas Secretarías de Estado. La Secretaria de Estado de Agricultura velara por el estatus sanitario, la evaluación de sus servicios veterinarios en salud animal, sus programas de salud animal y el control de enfermedades. La SESPAS velara por los Servicios de Inspección, todos los controles que se establezcan dentro de los establecimientos de sacrificio y proceso de productos de aves de corral, de los laboratorios y análisis de los residuos químicos y microbiológicos. Para una solicitud por primera vez se requerirá efectuar una verificación del sistema de operación en origen y esta será realizada por personal de ambas Secretarías de Estado. Para ampliar una autorización o renovación de establecimientos de sacrificio o proceso de productos de aves cuando así se estime conveniente será por medio únicamente de la SESPAS. Los países serán informados si se requiere ampliar la información entregada.

- Artículo 626** Los países que deseen exportar hacia la República Dominicana sus productos y subproductos de aves de corral deberán contar con un sistema equivalente acorde a lo estipulado en este reglamento.
- Artículo 627** Toda la documentación requerida deberá estar redactada en el idioma español.
- Artículo 628** No se permitirá el ingreso al país de ningún producto o subproducto de aves de corral si la aprobación de su país de origen y de los establecimientos no ha sido completada según lo dispuesto en este Título.
- Artículo 629** La SESPAS emitirá una respuesta como equivalente o no, en un tiempo prudencial cuando se haya completado el estudio de la documentación y la verificación de origen, remitiéndolo a las autoridades correspondientes del país que lo solicito y previa aprobación de la solicitud por la Secretaria de Estado de Agricultura. La SESPAS emitirá una certificación con la lista de los establecimientos y productos de aves aprobados para la importación.
- Artículo 630** Cuando un país cambie su estatus sanitario o se produzca alguna modificación de sus sistemas que afecten la equivalencia, las autoridades competentes tendrán la autorización de parar temporalmente en cualquier momento las importaciones de los productos de ese país hasta que se demuestre que no existe ningún riesgo sanitario y que las nuevas medidas siguen siendo equivalentes.
- Artículo 631** Todo producto de aves de corral que este considerado en este reglamento cuando ingrese a la aduana del país deberá ser inspeccionado por el Servicio de Inspección de la SESPAS para poder permitírsele su ingreso y comercialización en el país.
1. El inspector realizara una inspección visual de los productos de aves inspeccionando su apariencia y condición general.
 2. Se realizará una observación de los sellos y etiquetas que se encuentren en los envases y empaques del producto, asegurándose que coincidan con los que están en el certificado de ingreso del producto y que cumplen con los requeridos por las leyes y reglamentos del país para ese fin.
 3. El inspector está facultado para tomar muestras del producto sin costo alguno para su análisis en el laboratorio cuando lo estime necesario para determinar su condición sanitaria.
 4. Ningún producto que requiera inspección bajo este reglamento estará autorizado para su movilización o salida del puerto y la aduana por donde ingreso al país sin la previa autorización y aprobación del personal de la SESPAS.

5. El consignatario o su agente suministrara todas las facilidades y proveerá la asistencia para el manejo y marcado que los productos puedan requerir durante la inspección, así como, solventara los costos que conlleven los procedimientos aplicados a sus productos durante esta inspección.

Artículo 632 El personal de inspección de la SESPAS está facultado para rechazar el ingreso de cualquier producto de aves de corral que se considere no apto para el consumo humano o que constituya un riesgo sanitario para el país. En este caso el Inspector de la SESPAS colocara a los envases de los productos un sello con la leyenda que diga “R.D. Rechazado”, e informará mediante comunicación escrita al Encargado de la Aduana que el embarque debe ser devuelto a su país de origen dentro un plazo no mayor de 45 días, o según el riesgo sanitario que represente podrá solicitarse la destrucción o desnaturalización en forma inmediata.

Considerando lo siguiente:

1. Se podrá permitir la destrucción voluntaria del producto por el dueño o consignatario si así lo decide para fines comerciales, pudiendo permitirse su transformación en alimento para consumo de los animales, este procedimiento deberá llevarse a cabo bajo el control oficial de la SESPAS, así como el de su traslado al establecimiento autorizado que lo procesara.
2. Los gastos que implique la devolución del producto al país de origen, muestreos y proceso de destrucción o desnaturalización serán por cuenta del dueño o consignatario.
3. Los lotes rechazados no podrán ser divididos o subdivididos a conveniencia del dueño o consignatario.
4. Los productos rechazados no podrán ser reembarcados de otro puerto que no sea por el mismo por el que llegó al país sin el consentimiento de la SESPAS.
5. Si el dueño o consignatario no toma las acciones requeridas para los productos rechazados, la SESPAS tomara las acciones necesarias para la destrucción del producto y por lo vía legal que la faculte requerirá al responsable pagar el costo en que se incurrió en esta acción.
6. Ningún producto que ha sido previamente rechazado podrá ingresar nuevamente al país bajo ninguna circunstancia.

TITULO XXXVII DE LAS INFRACCIONES Y SANCIONES

Artículo 633 Las violaciones a los preceptos de este reglamento y demás disposiciones que emanen del mismo, serán sancionadas por la Secretaría de Estado de Salud Pública y Asistencia Social (SESPAS) a través de La Dirección General de Salud Ambiental, sin perjuicio de lo que corresponde a los tribunales de justicia, cuando sean constitutivos

de delito.

- Artículo 634** La SESPAS puede tomar las siguientes sanciones de acuerdo a la severidad de las faltas:
1. Acción Regulatoria. Será cuando se retenga un producto, se rechace equipo o instalaciones, detener o reducir la velocidad del proceso o rechazar el proceso de un producto en particular. Esta acción podrá ser indicada mediante una tarjeta de rechazado o retenido.
 2. Retiro parcial de la inspección. Es cuando se suspenden las actividades de inspección, la utilización de los sellos y marcas oficiales a un proceso en particular en un área determinada del establecimiento, puede ser esta temporal o definitiva de acuerdo al tipo de falta que se ha cometido.
 3. Cierre del establecimiento. Cuando el Servicio de Inspección determina que el establecimiento no debe estar procesando ya que el producto no es considerado apto para el consumo humano, este cierre puede ser temporal o definitivo de acuerdo al tipo de falta que se ha cometido.

Artículo 635 Cuando el Servicio de Inspección de un establecimiento considere que debe aplicar el numeral 3 del artículo anterior debe notificar inmediatamente al Departamento de Control de Riesgos en Alimentos y Bebidas y obtener la autorización para la aplicación de esta sanción y entregarla por escrito al responsable del establecimiento. Cuando el inspector tenga que aplicar el numeral 2 del artículo anterior lo notificara y quedara consignado en su bitácora.

- Artículo 636** Se consideran faltas leves que ameritan una acción regulatoria aquellas que no interfieran con el proceso o la manipulación de los productos inspeccionados y aprobados para consumo humano, tales como:
1. Equipos y utensilios con algunas deficiencias visibles de limpieza y desinfección
 2. Falta de información suministrada al Servicio de Inspección.
 3. Fallas sanitarias leves en el establecimiento.
 4. Una falla leve en el trato no humanitario de las aves para el sacrificio.
 5. Otras que por su naturaleza no pongan en peligro al alimento.

- Artículo 637** Son consideradas faltas menos graves aquellas que ameriten el retiro parcial de la inspección, como en los siguientes casos:
1. La persistencia de una falta leve dentro de los siguientes quince (15) días de su comunicación.
 2. La interferencia de las labores del Servicio de Inspección por parte de la empresa o empleados de la misma.
 3. Cuando un punto crítico no está bajo control, o los controles no son los adecuados.

4. Cuando la materia prima no tiene una procedencia conocida.
5. La pérdida de eficiencia de varios equipos que significan peligro directo al alimento.
6. El establecimiento no está realizando el muestreo para E. coli.
7. El establecimiento ha fallado en los resultados para Salmonella.
8. Cuando el establecimiento no envía al digestor para su destrucción el producto que el Servicio de Inspección ha marcado como condenado.
9. El establecimiento no esté aplicando o modificando correctamente el APPCC y el POES.
10. Otras que por su naturaleza afectan directamente al producto.

Artículo 638 Son consideradas faltas graves aquellas donde procede el cierre del establecimiento o la suspensión definitiva del Servicio de Inspección cuando:

1. Una falta leve con tres notificaciones consecutivas no sea corregida por la empresa.
2. Se reincide en una falta considerada menos grave.
3. Se incumple en la aplicación de los procedimientos del Sistema APPCC como lo requiere este reglamento.
4. Se incumple en la aplicación de los procedimientos del POES.
5. La tarjeta de RECHAZADO o RETENIDO colocada por el Inspector Oficial en cualquier local, producto, equipo, utensilio u otros es retirada sin previa autorización.
6. La empresa o sus empleados interfieren con el Servicio de Inspección y envían al consumo productos fuera de los patrones exigidos o fraudulentos.
7. Existe presencia de organismos patógenos en los productos que se elaboran en niveles que puedan afectar la salud del consumidor.
8. Se producen faltas graves en el trato humanitario en el sacrificio de los animales.
9. Ocurre la pérdida de control de las medidas de mantenimiento del medio ambiente.
10. Se violan las normas sanitarias establecidas, anteponiendo argumentos de índole económico.
11. Hay interferencia abierta al Servicio de Inspección por intimidación, asalto, ataque o intento de asalto o ataque al personal oficial.
12. Se expende o transporta para el consumo nacional o para la exportación, productos cárnicos que no han sido autorizados para el consumo humano.
13. Se usa indebidamente o se falsifica una marca, sello, etiqueta o membrete, o cualquier otro medio que sirva para identificar los productos cárnicos.
14. Se producen otras causas que por su naturaleza específica

afectan gravemente la calidad e inocuidad de los alimentos.

Artículo 639 La aplicación de las sanciones será de la forma siguiente:

1. Cuando la sanción aplicada sea por infracción de falta leve o se aplique una acción regulatoria se hará una amonestación oral y por escrito.
2. Cuando la sanción aplicada sea por infracción de falta menos grave, el Servicio de Inspección dará una constancia por escrito del intento de suspensión de la Inspección al establecimiento, el cual en un término no mayor a cuarenta y ocho (48) horas, debe notificar a la autoridad competente que las faltas han sido corregidas y de la aplicación de un procedimiento preventivo para la no recurrencia de las mismas. En caso contrario se procederá a la suspensión temporal del Servicio de Inspección.
3. Cuando las faltas cometidas sean graves se aplicará el cierre del establecimiento sin previo aviso, hasta que la gerencia firme un compromiso de cooperación con la SESPAS para el cumplimiento con los preceptos contenidos en este reglamento y que las faltas estén claramente corregidas, hasta entonces no se permitirá el trabajo en el establecimiento ni la salida de sus productos.

Artículo 640 El presente Reglamento modifica en cuanto sea necesario cualquier otro reglamento o disposición que le sea contrario en lo relativo a la inspección sanitaria de la carne de aves de corral y sus productos para el consumo nacional y para la exportación.

ANEXO A

PERSONAS ENTREVISTADAS

ANEXO A

PERSONAS ENTREVISTADAS

- Lic. Luís Emilio Félix Roa, Director General de Salud Ambiental
- Lic. Martín Polanco. Encargado Control de Calidad-Proceso, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Pollos CIBAO.
- Sr. Vicente Andrés Sigilio. Gerente de Planta, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Pollos CIBAO.
- Sr. Juan Pimentel. Gerente de Auditoría, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Pollos CIBAO.
- Dr. Justo Méndez. Inspector Oficial SESPAS, Planta Pollos CIBAO y Planta de Embutidos de Pollo CIBAO
- Lic. Wilfredo Reyes. Gerente General, Planta Pollos UNIPOLLO
- Sr. Abraham Salas. Jefe de Producción, Planta Pollos UNIPOLLO
- Sra. Antonia Taheo. Gerente Control de calidad, Planta Pollos UNIPOLLO
- Sr. Wilfredo Reyes. Gerente de Producción, Planta Pollos UNIPOLLO
- Ing. Miguel Ángel Medrano. Gerente de Planta, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Pollos NORTENO.
- Lic. Guarionex Polanco. Gerente de Planta, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Embutidos de Pollos CIBAO.
- Lic. Aldo Abreu. Encargado de Producción, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Embutidos de Pollos CIBAO.
- Licda. Ana Dilcia Valerio. Encargada Control de Calidad, Corporación Avícola & Ganadera Jarabacoa C. por A., Planta Embutidos de Pollos CIBAO.